PFAFF

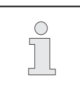
1245
1246

Betriebsanleitung

Diese Betriebsanleitung hat für Maschinen ab nachfolgender Seriennummer Gültigkeit:

PFAFF 1245 # 527 678 ⟶
PFAFF 1246 # 527 679 ⟶

296-12-18 401/001
Betriebsanleitung dtsch. 01.02



Diese Betriebsanleitung hat für alle in Kapitel " **Technische Daten** " aufgeführten Ausführungen und Unterklassen Gültigkeit.

PFAFF Industrie Maschinen GmbH

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Redaktion/Illustration
Verlag -TD
D - 77901 Lahr

Inhalt .... Kapitel - Seite

Inhaltsverzeichnis

Inhalt .... Kapitel - Seite

Inhalt .... Kapitel - Seite

1 Sicherheit

1.01 Richtlinien

Die Maschine wurde nach den in der Konformitäts- bzw Herstellererklärung angegebenen europäischen Vorschriften gebaut.
Berücksichtigen Sie ergänzend zu dieser Betriebsanleitung auch allgemeingültige, gesetzliche und sonstige Regelungen und Rechtsvorschriften - auch des Betreiberlandes - sowie die gültigen Umweltschutzbestimmungen!
Die örtlich gültigen Bestimmungen der Berufsgenossenschaft oder sonstiger Aufsichtsbehörden sind immer zu beachten!

1.02 Allgemeine Sicherheitshinweise

- Die Maschine darf erst nach Kenntnisnahme der zugehörigen Betriebsanleitung und nur durch entsprechend unterwiesene Bedienpersonen betrieben werden!
- Vor Inbetriebnahme sind immer die Sicherheitshinweise und die Betriebsanleitung des Motorherstellers zu lesen!
- Die an der Maschine angebrachten Gefahren- und Sicherheitshinweise sind zu beachten!
- Die Maschine darf nur ihrer Bestimmung gemäß und nicht ohne die zugehörigen Schutzeinrichtungen betrieben werden; dabei sind auch alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten.
- Beim Austausch von Nähwerkzeugen (wie z.B. Nadel, Rollfuß, Stichplatte und Spule), beim Einfädeln, beim Verlassen des Arbeitsplatzes sowie bei Wartungsarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom Netz zu trennen!
- Die täglichen Wartungsarbeiten dürfen nur von entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Reparaturarbeiten sowie spezielle Wartungsarbeiten dürfen nur von Fachpersonal bzw. entsprechend unterwiesenen Personen durchgeführt werden!
- Arbeiten an elektrischen Ausrüstungen dürfen nur von dafür qualifiziertem Fachpersonal durchgeführt werden!
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig! Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Umbauten bzw. Veränderungen der Maschine dürfen nur unter Beachtung aller einschlägigen Sicherheitsvorschriften vorgenommen werden!
- Bei Reparaturen sind nur die von uns zur Verwendung freigegebenen Ersatzteile zu verwenden! Wir machen ausdrücklich darauf aufmerksam, daß Ersatz- und Zubehörteile, die nicht von uns geliefert werden, auch nicht von uns geprüft und freigegeben sind. Der Einbau und / oder die Verwendung solcher Produkte kann daher unter Umständen konstruktiv vorgegebene Eigenschaften der Maschine negativ verändern. Für Schäden, die durch die Verwendung von Nicht-Originalteilen entstehen, übernehmen wir keine Haftung.

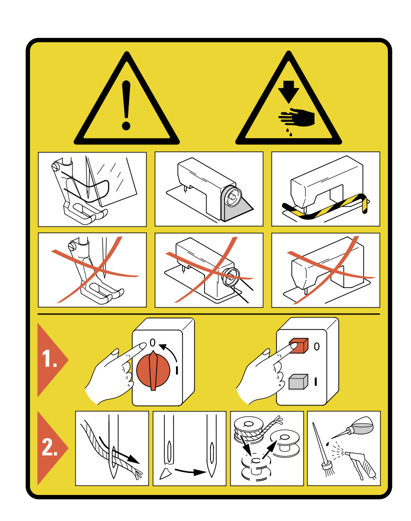
1.03 Sicherheitssymbole



Gefahrenstelle!
Besonders zu beachtende Punkte.



Verletzungsgefahr für Bedien- oder Fachpersonal!



Achtung

Nicht ohne Fingerabweiser und Schutzeinrichtungen arbeiten.
Vor Einfädeln, Spulenwechsel, Nadelwechsel, Reinigen usw. Hauptschalter ausschalten.

1.04 Besonders zu beachtende Punkte des Betreibers

- Diese Betriebsanleitung ist ein Bestandteil der Maschine und muß für das Bedienpersonal jederzeit zur Verfügung stehen.
  Die Betriebsanleitung muß vor der ersten Inbetriebnahme gelesen werden.

- Das Bedien- und Wartungspersonal ist über Schutzeinrichtungen der Maschine sowie über sichere Arbeitsmethoden zu unterweisen.

- Der Betreiber ist verpflichtet, die Maschine nur in einwandfreiem Zustand zu betreiben.

- Der Betreiber hat darauf zu achten, daß keine Sicherheitseinrichtungen entfernt bzw. außer Kraft gesetzt werden.

- Der Betreiber hat darauf zu achten, daß nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.

Weitere Auskünfte können bei der zuständigen Verkaufsstelle erfragt werden.

1.05 Bedien- und Fachpersonal

1.05.01 Bedienpersonal

Bedienpersonal sind Personen, die zum Rüsten, Betreiben und Reinigen der Maschine sowie zur Störungsbeseitigung im Nähbereich zuständig sind.

Das Bedienpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten und hat:

- bei allen Arbeiten die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zubeachten.
- jede Arbeitsweise, die die Sicherheit an der Maschine beeinträchtigt, zu unterlassen.
- eng anliegende Kleidung zu tragen sowie das Tragen von Schmuck, wie Ketten und Ringe zu unterlassen.
- mit dafür zu sorgen, daß nur autorisierte Personen an der Maschine arbeiten.
- eingetretene Veränderungen an der Maschine, die die Sicherheit beeinträchtigen, sofort dem Betreiber zu melden.

1.05.02 Fachpersonal

Fachpersonal sind Personen mit fachlicher Ausbildung in Elektro/Elektronik und Mechanik. Sie sind zuständig für das Schmieren, Warten, Reparieren und Justieren der Maschine.

Das Fachpersonal ist verpflichtet, folgende Punkte zu beachten:

- bei allen Arbeiten die in der Betriebsanleitung angegebenen Sicherheitshinweise zubeachten.
- Vor Beginn von Wartungsarbeiten muß der Hauptschalter ausgeschaltet und gegen Wiedereinschalten gesichert werden.
- Arbeiten an unter Spannung stehenden Teilen und Einrichtungen sind nicht zulässig. Ausnahmen regeln die Vorschriften EN 50110.
- Für Wartungs- und Reparaturarbeiten an pneumatischen Einrichtungen die Maschine vom pneumatischen Versorgungsnetz trennen.
  Ausnahmen sind nur bei Funktionsprüfungen zulässig.
- Nach Reparatur- und Wartungsarbeiten müssen die Schutzabdeckungen wieder angebracht und der elektrische Schaltschrank wieder verschlossen werden.

1.06 Gefahrenhinweise



Vor und hinter der Maschine ist während des Betriebes ein Arbeitsbereich von 1 m freizuhalten, so daß ein ungehinderter Zugang jederzeit möglich ist.



Während des Nähbetriebes nicht in den Nadelbereich greifen!
Verletzungsgefahr durch die Nadel!



Während Einstellarbeiten keine Gegenstände auf dem Tisch oder im Stichplattenbereich liegen lassen! Gegenstände können geklemmt oder weggeschleudert werden! Verletzungsgefahr!



Bei mechanisch betätigten Kupplungsmotoren ohne Betätigungssperre ist der Stillstand des Motors abzuwarten! Verletzungsgefahr!

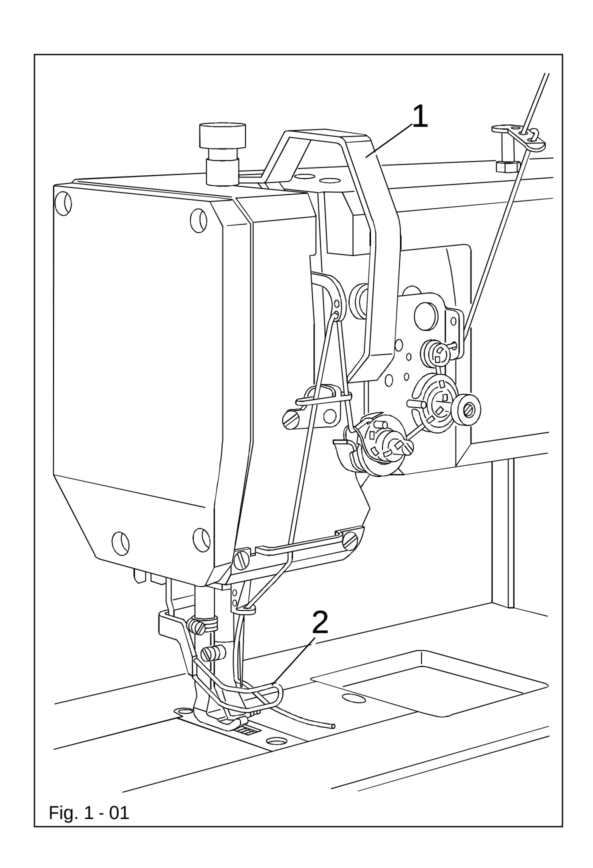


Fig. 1 - 01



Maschine nicht ohne Fadenhebelschutz 1 betreiben!
Verletzungsgefahr durch die Bewegung des Fadenhebels!



Maschine nicht ohne Fingerschutz 2 betreiben!
Verletzungsgefahr durch die Auf- und Abwärtsbewegung der Nadel!

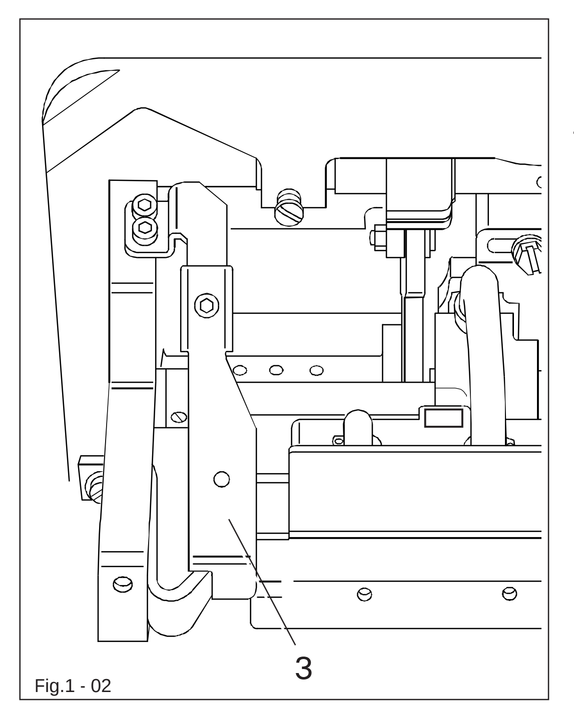


Fig.1 - 02



Maschine nicht ohne Kippsicherung 3 betreiben!
Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte!

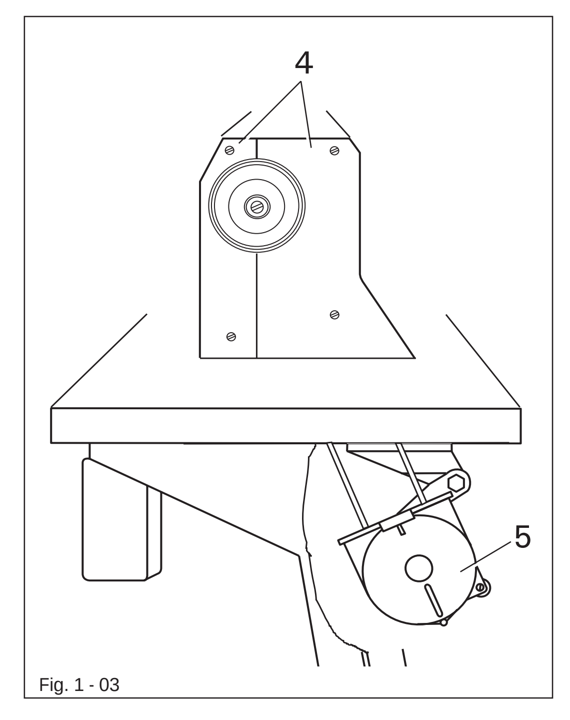


Fig. 1 - 03



Maschine nicht ohne Riemenschutz 4 und 5 betreiben!
Verletzungsgefahr durch den umlaufenden Keilriemen!

2 Bestimmungsgemäße Verwendung

PFAFF 1245
Die PFAFF 1245 ist eine Einnadel-Flachbett-Nähmaschine mit Unter-, Ober- und Nadeltransport sowie großem Vertikalgreifer zum Herstellen von Doppelsteppstichnähten.
Die Maschine ist zur gewerblichen Nutzung (Industrie) bestimmt.

PFAFF 1246
Die PFAFF 1246 ist eine Zweinadel-Flachbett-Nähmaschine mit Unter-, Ober- und Nadeltransport sowie großen Vertikalgreifern zum Herstellen von Doppelsteppstichnähten.
Die Maschine ist zur gewerblichen Nutzung (Industrie) bestimmt.



Jede vom Hersteller nicht genehmigte Verwendung gilt als nicht bestimmungsgemäß! Für Schäden aus nichtbestimmungsgemäßer Verwendung haftet der Hersteller nicht! Zur bestimmungsgemäßen Verwendung gehört auch die Einhaltung der vom Hersteller vorgeschriebenen Bedienungs-, Einstellungs-, Wartungs- und Reparaturmaßnahmen!

3 Technische Daten

3.01 PFAFF 1245 ◆

Stichtyp: .... 301 (Doppelsteppstich)
Nadelsystem: .... 134 - 35
Nadeldicke in 1/100 mm:
Ausführung C : .... 110 - 140
Fadendicke max. (Synthetik▲):
Ausführung C : 20/3

Stichlänge max.:
Ausführung CN : .... 6,0 mm
Ausführung CN 8 : .... 8,0 mm

Handrad wirks. Ø: .... 80 mm
Stichzahl max.: .... siehe Kapitel 3.03

Abmessungen der Maschine
Länge: .... ca. 530 mm
Breite: .... ca. 177 mm
Höhe: .... ca. 410 mm

Durchgangsbreite: .... 265 mm
Durchgangshöhe: .... 115 mm
Durchgang unter dem Nähfuß (Nähfuß angehoben) .... 14 mm

Nettogewicht (Oberteil): .... ca. 40 kg

Netzspannung: .... 190 - 240 V 50/60 Hz, 1Phase
Aufnahmeleistung max.: .... 600 VA
Sicherung in der Zuleitung: .... 1 x 16 A, träge
Arbeitsluftdruck: .... 6 bar
Luftverbrauch: .... ~0,8 l / Arbeitszyklus

Arbeitsgeräusch:
Arbeitsplatzbezogener Emissionswert
n = 2300 min^{-1}: .... 82 dB (A)
Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-A-1

◆ Technische Änderungen vorbehalten

▲ oder vergleichbare Stärken anderer Fadenarten

3.02 Mögliche Ausführungen und Unterklassen

Ausführung C : .... Zum Verarbeiten mittelschwerer Materialien

Zusatzeinrichtungen:
Unterklasse -900/56 .... Fadenabschneid-Einrichtung
Unterklasse -910/.. .... Presserfußautomatik
Unterklasse -911/.. .... Verriegelungs-Einrichtung

3.03 Max. Stichzahl/min^{-1}

Obertransporthub	Max. Stichzahl / min^{-1} bei Stichlängen bis 6 mm	Max. Stichzahl / min^{-1} bei Stichlängen über 6 mm bis 8 mm
bis 3,5 mm	2800	2600
über 3,5 bis 5,5 mm	2500	2500
über 5,5 bis 7 mm	2000	2000

3.04 PFAFF 1246◆

Stichtyp: .... 301 (Doppelsteppstich)
Nadelsystem: .... 134 - 35
Nadeldicke in 1/100 mm:
Ausführung B : .... 80 - 100
Ausführung C : .... 110 - 140
Fadendicke max. (Synthetik▲):
Ausführung B : 40/3
Ausführung C : 20/3

Stichlänge max.:
Ausführung BN und CN : .... 6,0 mm
Ausführung CN 8 : .... 8,0 mm

Handrad wirks. Ø: .... 80 mm
Stichzahl max.: .... siehe Kapitel 3.06

Abmessungen der Maschine
Länge: .... ca. 570 mm
Breite: .... ca. 177 mm
Höhe: .... ca. 410 mm

Durchgangsbreite: .... 265 mm
Durchgangshöhe: .... 115 mm
Durchgang unter dem Nähfuß (Nähfuß angehoben) .... 14 mm

Nettogewicht (Oberteil): .... ca. 40 kg

Netzspannung: .... 190 - 240 V 50/60 Hz, 1Phase
Aufnahmeleistung max.: .... 600 VA
Sicherung in der Zuleitung: .... 1 x 16 A, träge
Arbeitsluftdruck: .... 6 bar
Luftverbrauch: .... ~0,8 l / Arbeitszyklus

Arbeitsgeräusch:
Arbeitsplatzbezogener Emissionswert
n = 2200 min^{-1}: .... 82 dB (A)
Geräuschmessung nach DIN 45 635-48-A-1

◆ Technische Änderungen vorbehalten

▲ oder vergleichbare Stärken anderer Fadenarten

3.05 Mögliche Ausführungen und Unterklassen

Ausführung B : .... Zum Verarbeiten mittlerer Materialien
Ausführung C : .... Zum Verarbeiten mittelschwerer Materialien

Zusatzeinrichtungen:
Unterklasse -900/56 .... Fadenabschneid-Einrichtung
Unterklasse -910/.. .... Presserfußautomatik
Unterklasse -911/.. .... Verriegelungs-Einrichtung

3.06 Max. Stichzahl/min^{-1}

Obertransporthub	Max. Stichzahl / min^{-1} bei Stichlängen bis 6 mm und Nadelabstanden bis 10 mm	Max. Stichzahl / min^{-1} bei Stichlängen bis 6 mm und Nadelabstanden über 10 mm	Max. Stichzahl / min^{-1} bei Stichlängen über 6 bis 8 mm und Nadelabstanden bis 10 mm	Max. Stichzahl / min^{-1} bei Stichlängen über 6 bis 8 mm und Nadelabstanden über 10 mm
bis 3,5 mm	2700	2500	2500	2300
über 3,5 bis 5,5 mm	2400	2200	2400	2100
über 5,5 bis 7 mm	1900	1700	1900	1600

4 Entsorgung der Maschine

- Die ordnungsgemäße Entsorgung der Maschine obliegt dem Kunden.
- Die bei der Maschine verwendeten Materialien sind Stahl, Aluminium, Messing und diverse Kunststoffe.
  Die Elektroausrüstung besteht aus Kunststoffen und Kupfer.
- Die Maschine ist den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen entsprechend zu entsorgen, eventuell Spezialunternehmen beauftragen.



Es ist darauf zu achten, daß mit Schmiermitteln behaftete Teile entsprechend den örtlich gültigen Umweltschutzbestimmungen gesondert entsorgt werden!

5 Transport, Verpackung und Lagerung

5.01 Transport zum Kunden

Innerhalb der BRD wird die Maschine ohne Verpackung ausgeliefert.
Für den Export bestimmte Maschinen sind je nach Transportweg in einem Verschlag oder einer Umhüllung verpackt.

5.02 Transport innerhalb des Kundenbetriebes

Für Transporte innerhalb des Kundenbetriebes besteht keine Haftung des Herstellers.
Es ist darauf zu achten, daß die Maschine nur aufrecht transportiert wird.

5.03 Entsorgung der Verpackung

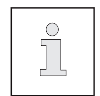
Die Verpackung dieser Maschine besteht aus Holz, Papier, Pappe und VCE-Vlies.
Die ordnungsgemäße Entsorgung der Verpackung obliegt dem Kunden.

5.04 Lagerung

Bei Nichtgebrauch kann die Maschine bis zu 6 Monaten gelagert werden. Sie sollte dann vor Schmutz und Feuchtigkeit geschützt werden.
Für eine längere Lagerung der Maschine sind die Einzelteile, insbesondere deren Gleitflächen vor Korrosion, z.B. durch einen Ölfilm, zu schützen.

6 Arbeitssymbole

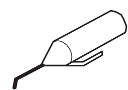
In dieser Betriebsanleitung werden auszuführende Tätigkeiten oder wichtige Informationen durch Symbole hervorgehoben. Die angewendeten Symbole haben folgende Bedeutung:



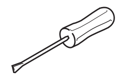
Hinweis, Information



Reinigen, Pflege



Schmieren, fetten, ölen



Wartung, Reparatur, Justierung,Instandhaltung
(nur von Fachpersonal auszuführende Tätigkeiten)

7 Bedienungselemente

7.01 Hauptschalter

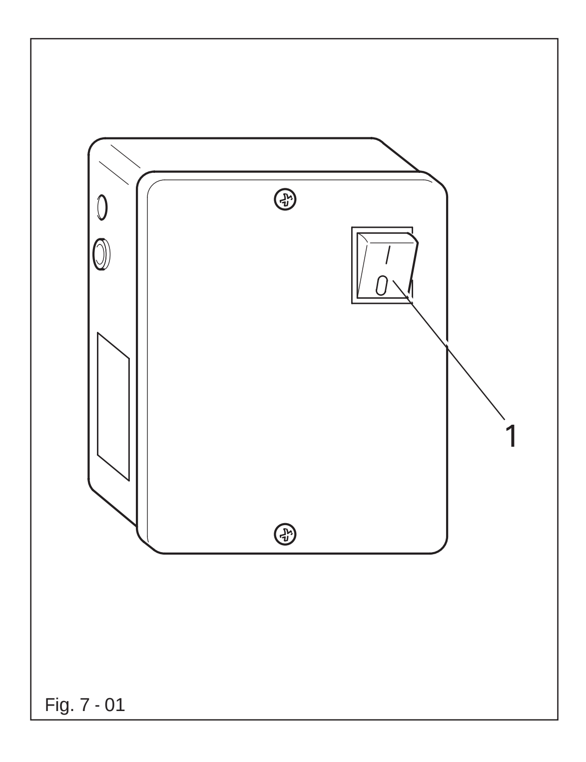
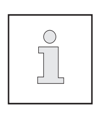


Fig. 7 - 01

- Maschine durch Betätigen des Hauptschalters 1 ein- bzw. ausschalten. Bei eingeschalteter Maschine leuchtet die Kontrolleuchte im Schalter.



Der abgebildete Hauptschalter befindet sich an Maschinen mit Quick-Motoren. Bei Verwendung von anderen Motoren können andere Schalter angebracht sein.

7.02 Pedale (bei Maschinen mit Unterklasse -910/01)

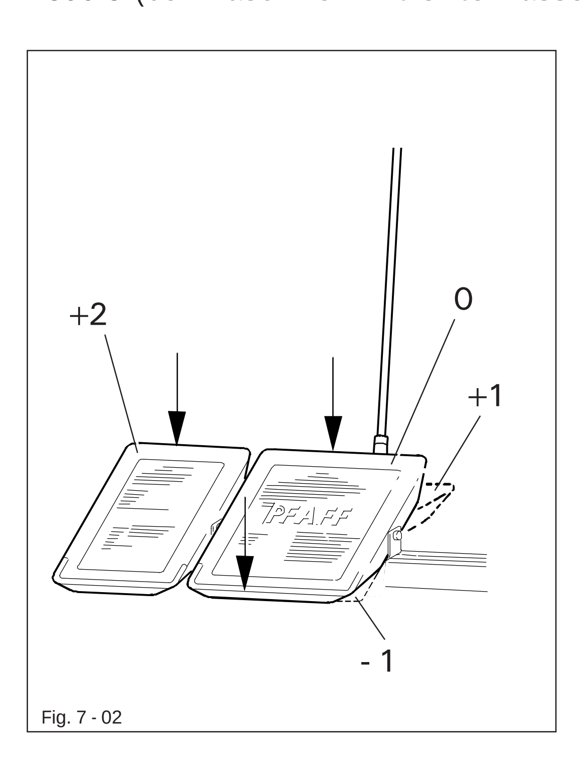


Fig. 7 - 02

Bei eingeschaltetem Hauptschalter

0 = Ruhestellung

+1 = Nähen

- 1 = Faden abschneiden (bei Maschinen mit Fadenabschneider)

+2 = Nähfuß anheben

7.03 Pedal (bei Maschinen mit Presserfußautomatik -910/98)

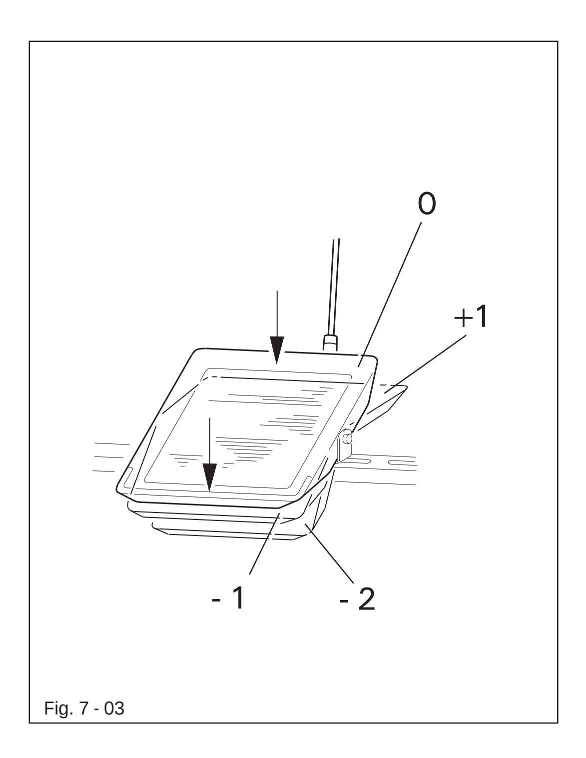


Fig. 7 - 03

Bei eingeschaltetem Hauptschalter

0 = Ruhestellung

+1 = Nähen

- 1 = Nähfuß anheben

- 2 = Faden abschneiden (bei Maschinen mit Fadenabschneider)

7.04 Taste am Maschinenkopf (bei Maschinen mit VR - Einrichtung -911/97)

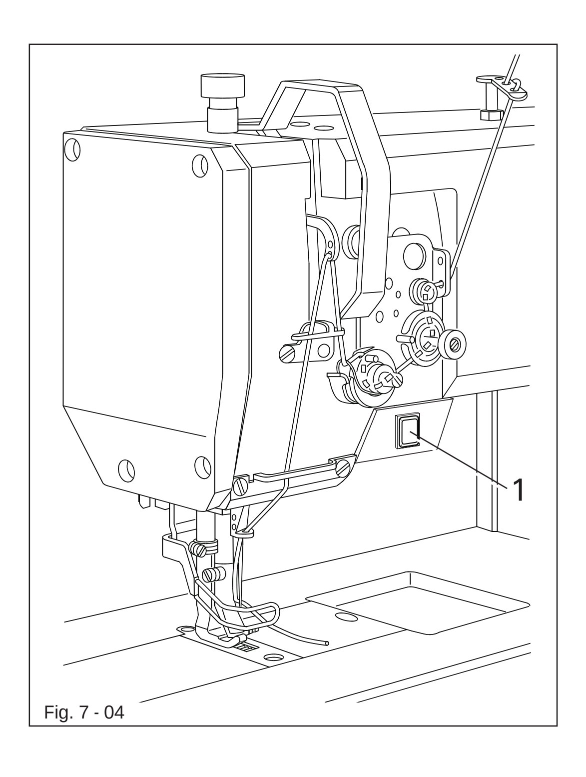


Fig. 7 - 04

- Durch Betätigen der Taste 1 während dem Nähvorgang , schaltet die Maschine um auf Rückwärtsnähen

7.05 Hebel zum Anheben des Nähfußes

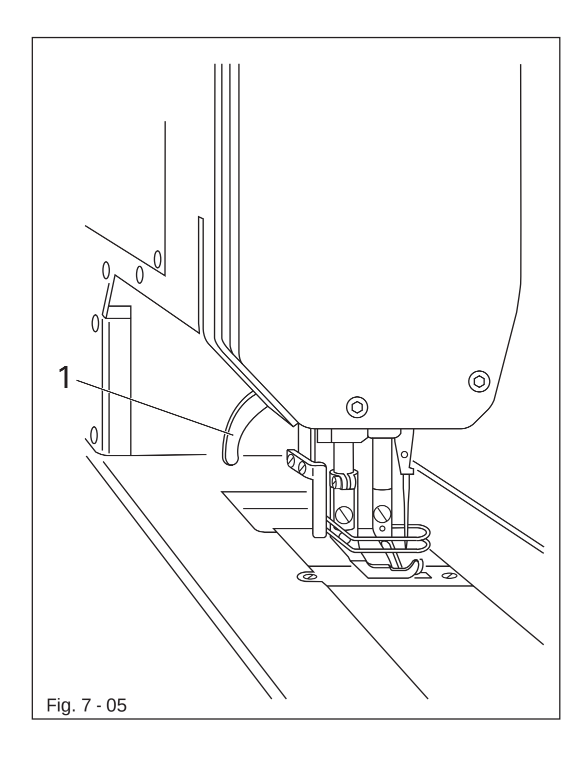


Fig. 7 - 05

- Durch Anheben des Hebels 1 kann der Nähfuß angehoben werden.

7.06 Stichlängen-Einstellhebel / Rückwärtsnähen

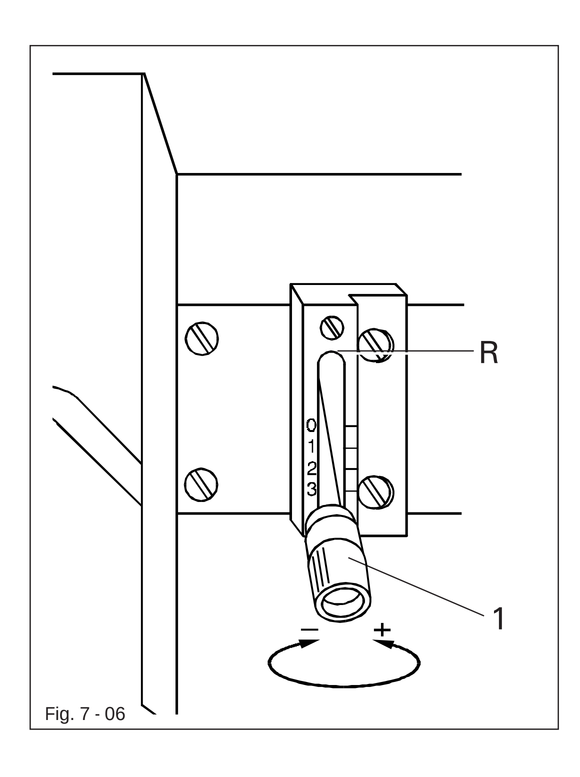


Fig. 7 - 06

- Stichlänge einstellen durch entsprechendes Drehen der Rändelmutter 1.

Rückwärtsnähen

- Rändelmutter 1 bis zum Anschlag nach oben drücken (Stellung "R").

7.07 Stichlängen-Einstellhebel bei Maschinen mit Verriegelungs-Einrichtung -911/97

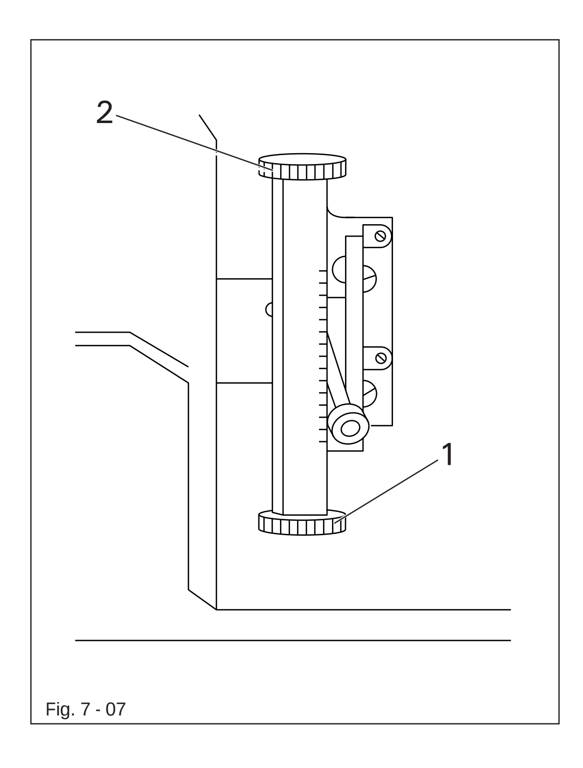
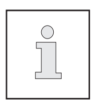


Fig. 7 - 07

Der Rückwärtsstich kann unabhängig vom Vorwärtsstich beliebig groß eingestellt werden.

- Der Vorwärtsstich wird an Rändelschraube 1 und der Rückwärtsstich an Rändelschraube 2 eingestellt.



Die Einstellmöglichkeiten für den automatischen Anfangs- und Endriegel sind der Betriebsanleitung des Motors zu entnehmen.

7.08 Einstellmutter für den Obertransporthub

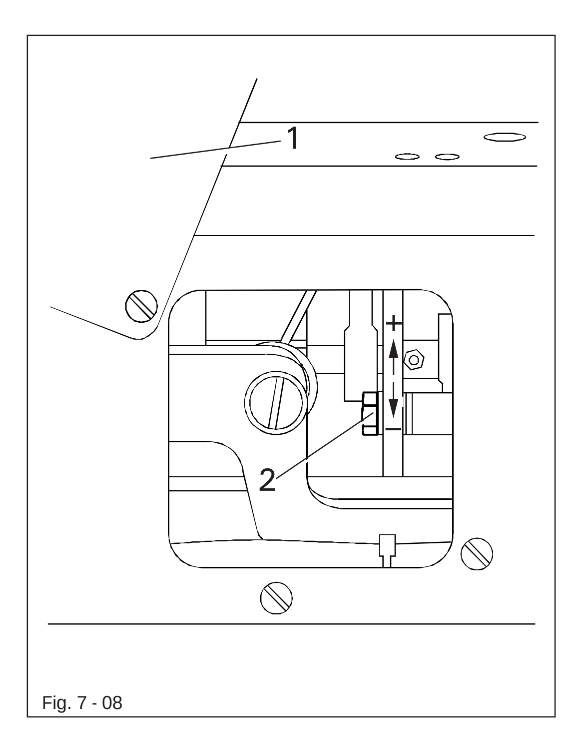


Fig. 7 - 08



Maschine ausschalten!

- Deckel 1 auf der Maschinenrückseite öffnen, Schraube 2 lösen und entsprechend verschieben.

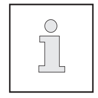
8 Aufstellung und erste Inbetriebnahme



Die Maschine darf nur von qualifiziertem Fachpersonal aufgestellt und in Betrieb genommen werden! Hierbei sind alle einschlägigen Sicherheitsvorschriften zu beachten!
Wurde die Maschine ohne Tisch ausgeliefert, muß das vorgesehene Gestell und die Tischplatte das Gewicht der Maschine und des Motors sicher tragen.
Eine ausreichende Standfestigkeit des Untersatzes - auch während des Nähbetriebes - muß gewährleistet sein.

8.01 Aufstellung

Am Aufstellungsort müssen geeignete Versorgungsanschlüsse für Strom und Druckluft vorhanden sein (siehe Technische Daten).
Ein ebener und fester Untergrund sowie eine ausreichende Beleuchtung müssen am Aufstellungsort gewährleistet sein.



Aus verpackungstechnischen Gründen wird die Tischplatte abgesenkt. Das Einstellen der Tischhöhe wird nachstehend beschrieben.

8.01.01 Tischhöhe einstellen

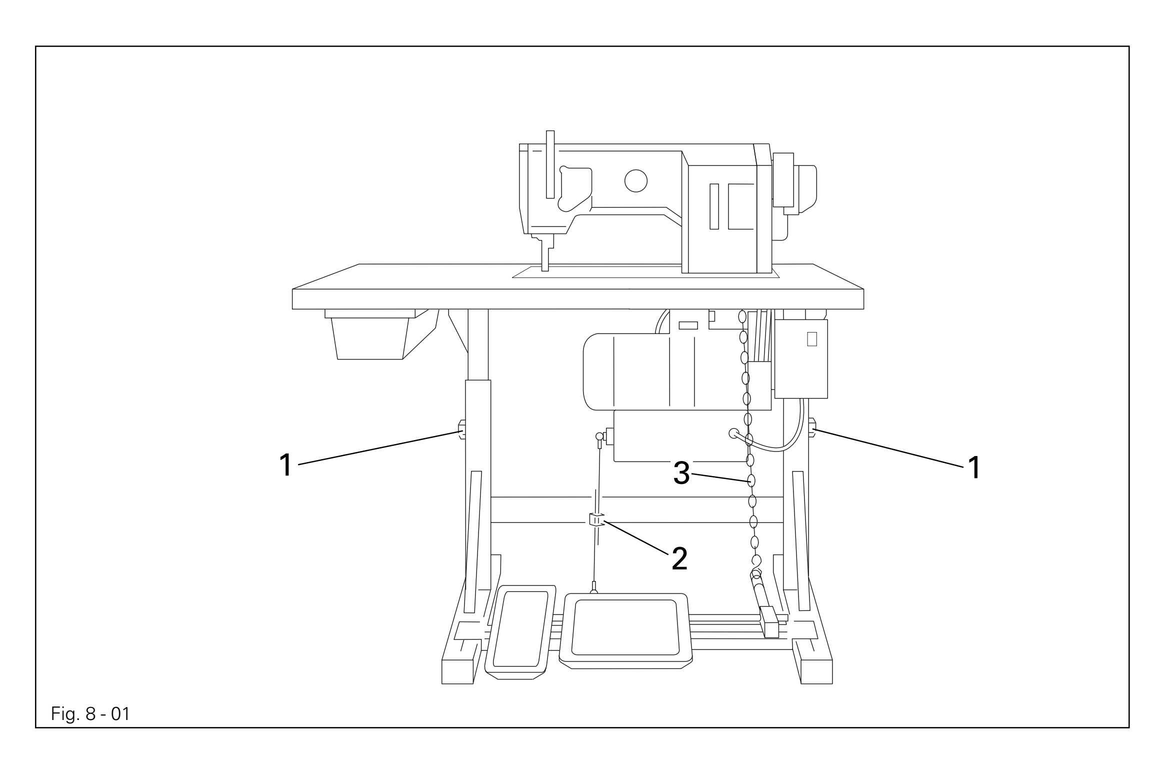


Fig. 8 - 01

- Schrauben **1** und **2** lösen.
- Gewünschte Tischhöhe einstellen und Schrauben **1** gut festziehen.
- Die Stellung des rechten Pedals ergonomisch anpassen und Schraube **2** festdrehen.
- Die Einstellung des linken Pedals kann an der Kette **3** eingestellt werden (diese Einstellung entfällt bei Maschinen mit Presserfußautomatik)

8.01.02 Keilriemen spannen

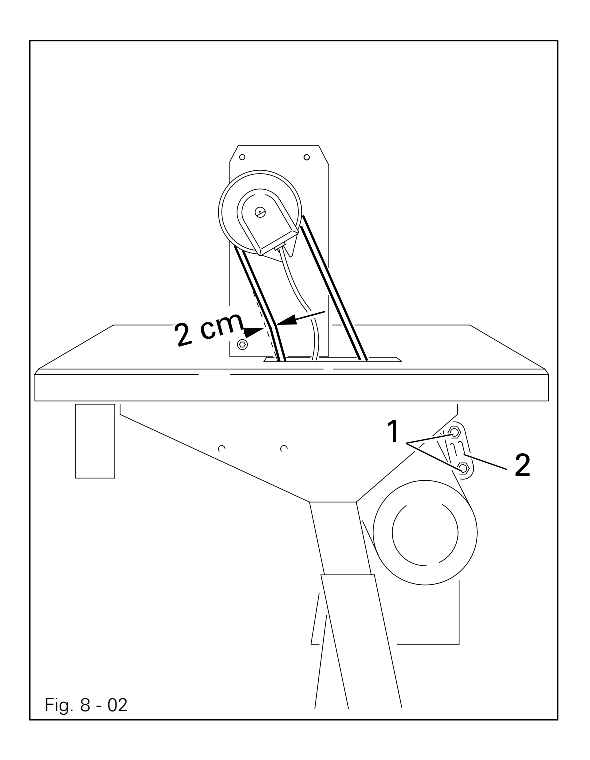


Fig. 8 - 02

- Muttern **1** lösen.
- Keilriemen mittels Motorwippe **2** spannen.
- Muttern **1** festziehen.

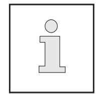


Fig. 8 - 02 zeigt einen Quick-Motor. Wird ein anderer Motor verwendet, ist nach der Betriebsanleitung des Motors zu verfahren!

8.01.03 Oberen Keilriemenschutz montieren

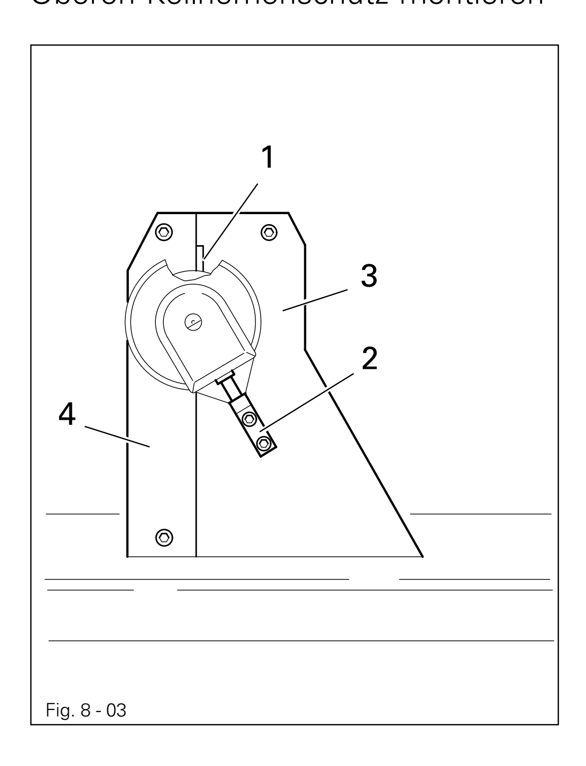
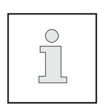


Fig. 8 - 03



Bei Verwendung eines großen Handrads ist die Ecke **1** des Riemenschutzteils **3** herauszubrechen.

- Anhaltestück **2** an den Riemenschutzteil **3** schrauben.
- Riemenschutzteil **3** anschrauben.
- Riemenschutzteil **4** anschrauben.

8.01.04 Unteren Keilriemenschutz montieren

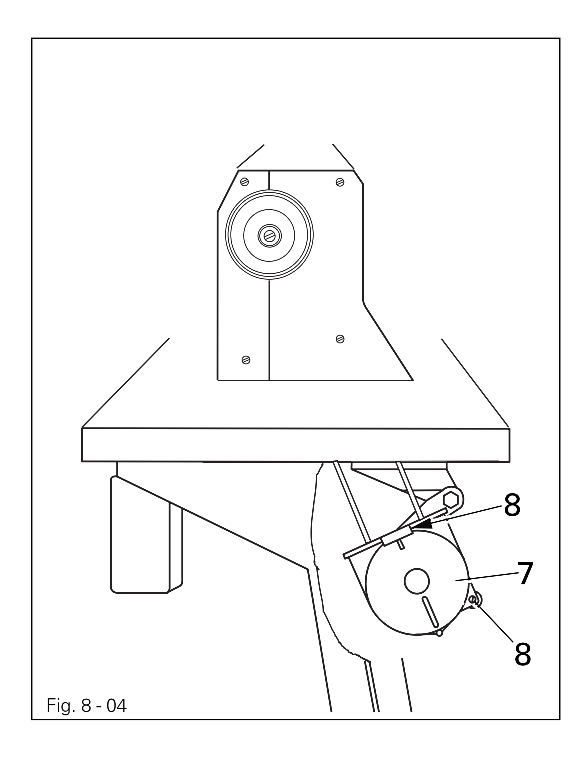


Fig. 8 - 04

- Den Keilriemenschutz **7** so ausrichten, daß sowohl Motorscheibe als auch Keilriemen frei laufen.
- Schrauben **8** festziehen.

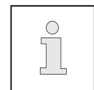


Fig. 8 - 04 zeigt einen Quick-Motor. Wird ein anderer Motor verwendet, ist nach der Betriebsanleitung des Motors zu verfahren!

8.01.05 Kippsicherung montieren

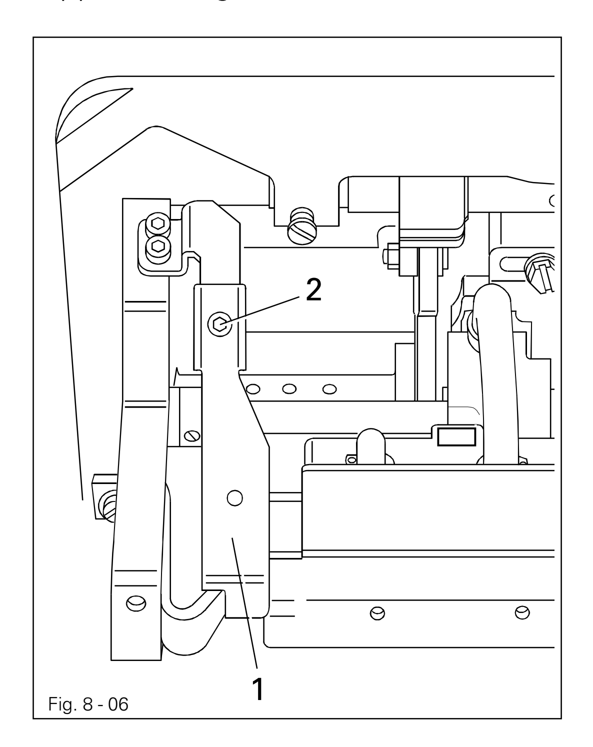


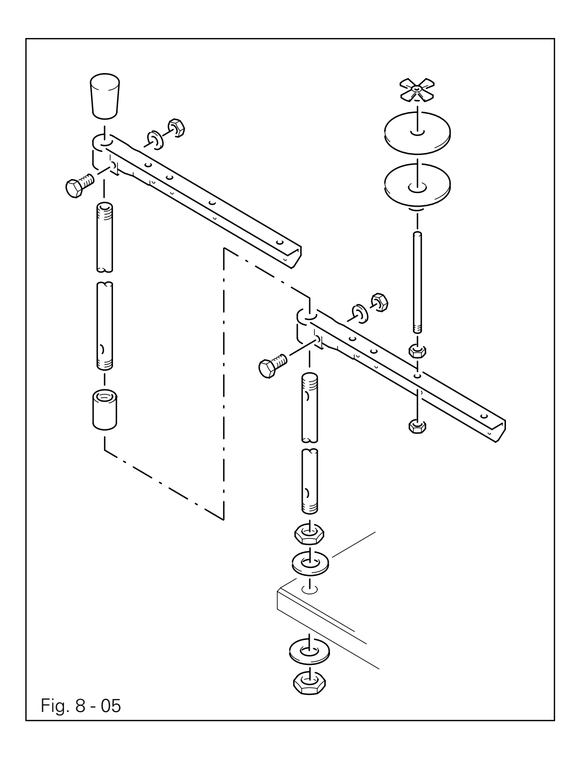
Fig. 8 - 06

- Die im Zubehör befindliche Kippsicherung **1** mit Schraube **2** anschrauben.



Maschine nicht ohne Kippsicherung **1** betreiben! Quetschgefahr zwischen Oberteil und Tischplatte!

8.01.06 Garnrollenständer montieren


Fig. 8 - 05

- Garnrollenständer nach **Fig. 8 - 05** montieren.
- Garnrollenständer in die Bohrung der Tischplatte einsetzen und mit den beiliegenden Muttern befestigen.

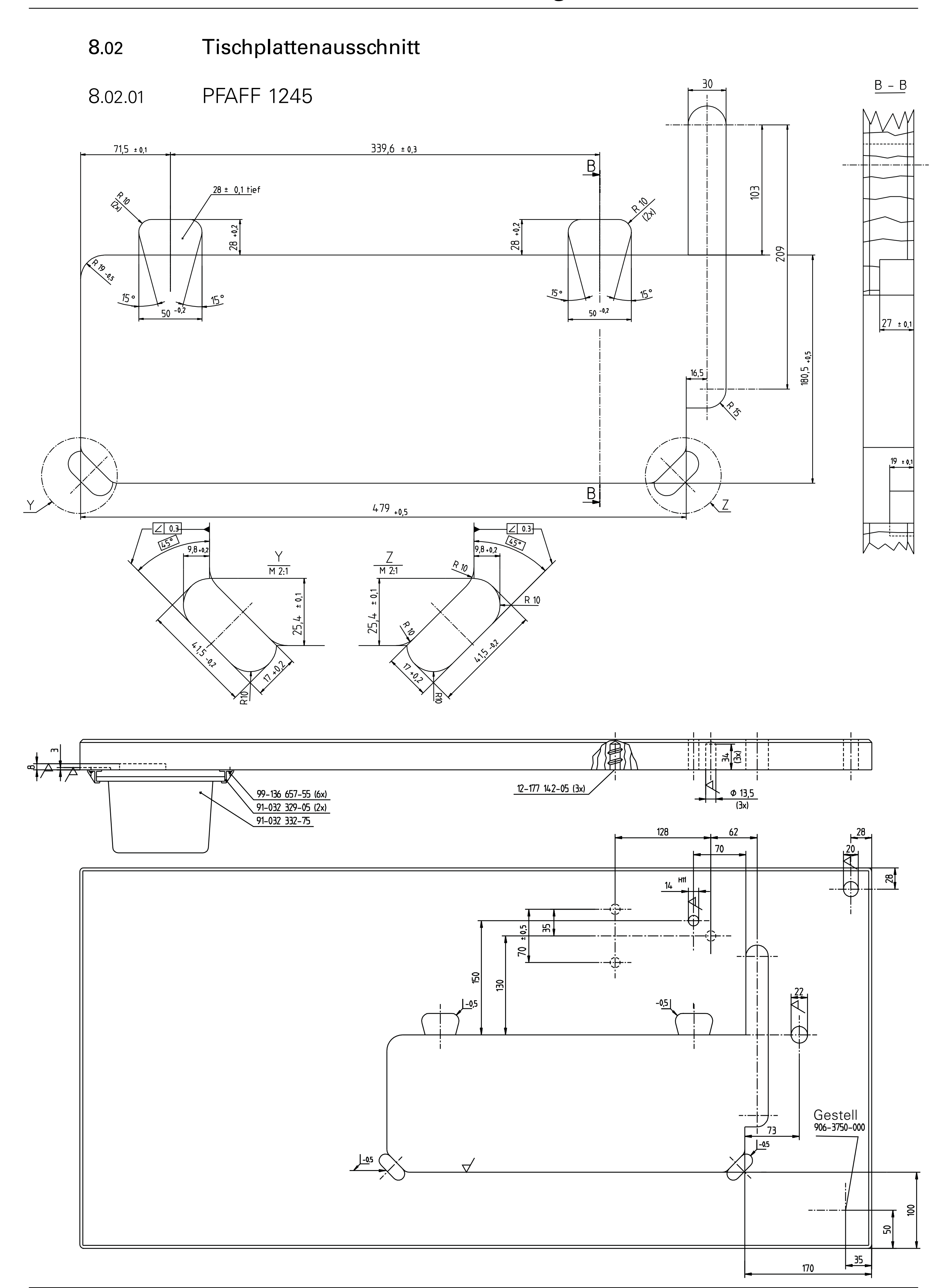
8.01.07 Nähleuchte montieren▲

- Nähleuchte auf die Tischplatte aufschrauben (Holzschrauben 5x35) und von Fachpersonal anschließen lassen.

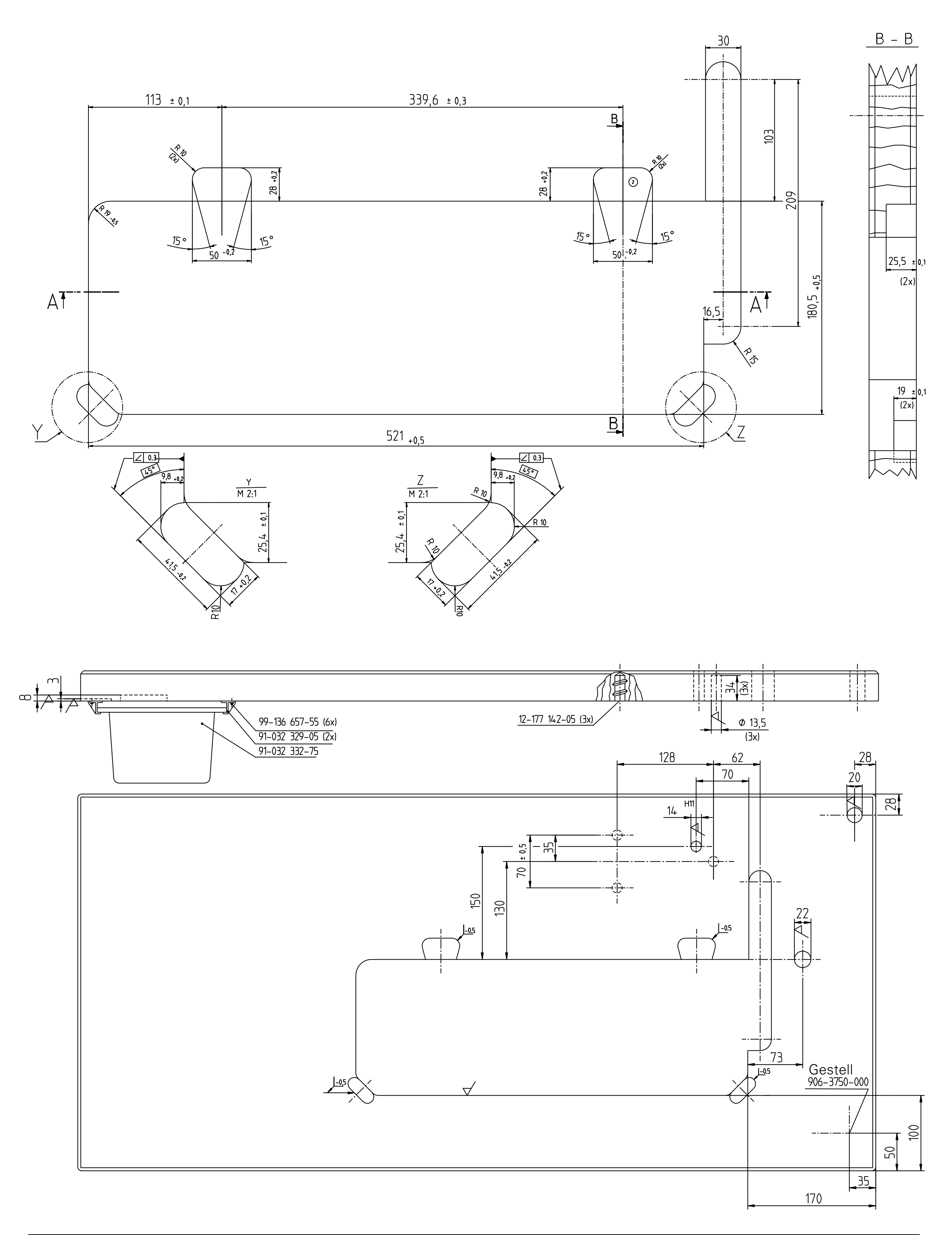
▲ Die Nähleuchte ist nicht im serienmäßigen Lieferumfang enthalten.

8.02 Tischplattenausschnitt

8.02.01 PFAFF 1245



8.02.02 PFAFF 1246



8.03 Erste Inbetriebnahme

- Vor der ersten Inbetriebnahme die elektrischen Leitungen und die pneumatischen Verbindungsschläuche auf eventuelle Beschädigungen prüfen.

- Pfropfen **1** des Ölbehälters **2 (Fig. 8 - 06)** herausziehen. Der Pfropfen dient nur zur Transportsicherung und darf während dem Nähbetrieb nicht verwendet werden.

- Maschine gründlich säubern und anschließend ölen (**siehe Kapitel 10 Wartung und Pflege).**

- Von Fachkräften prüfen lassen, ob der Motor der Maschine mit der vorhandenen Netzspannung betrieben werden darf und ob er im Klemmkasten richtig angeschlossen ist. Bei Abweichungen Maschine auf keinen Fall in Betrieb setzen.

- Bei laufender Maschine muß sich das Handrad zur Bedienperson hin drehen, andernfalls den Motor von Fachkräften umstellen lassen.

- Die Maschine an das Druckluftsystem anschließen. Hierbei soll das Manometer einen Druck von ca. 6 bar anzeigen. Gegebenenfalls diesen Wert einstellen (**siehe Kapitel 10.07 Luftdruck kontrollieren).**

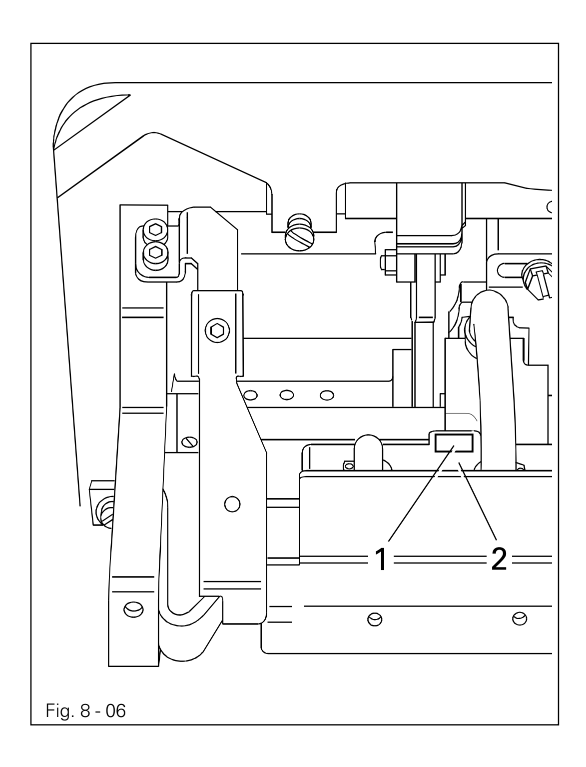


Fig. 8 - 06

8.04 Maschine Ein / Ausschalten

- Maschine einschalten **(siehe Kap. 7.01).**
- Einen Probelauf durchführen.

9 Rüsten



Alle Vorschriften und Hinweise in dieser Betriebsanleitung sind zu beachten. Die besondere Aufmerksamkeit gilt allen Sicherheitsvorschriften!



Alle Rüstarbeiten dürfen nur durch entsprechend unterwiesenes Personal durchgeführt werden. Bei allen Rüstarbeiten ist die Maschine durch Betätigen des Hauptschalters oder durch Herausziehen des Netzsteckers vom elektrischen Netz zu trennen!

9.01 Nadel einsetzen bei der PFAFF 1245

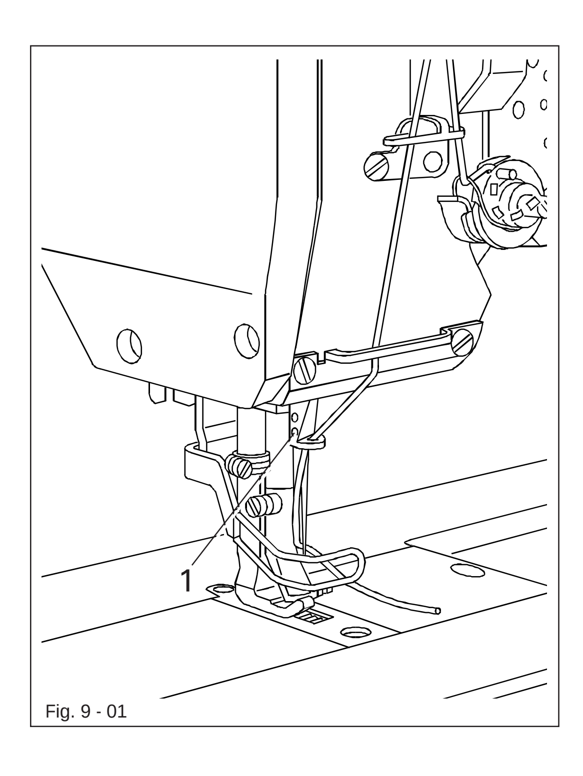


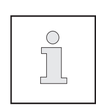
Fig. 9 - 01



Maschine ausschalten!

Nur Nadeln des System 134 - 35 verwenden!

- Nadelbefestigungsschraube 1 lösen.
- Nadel bis zum Anschlag einsetzen (die lange Nadelrille muß dabei nach links zeigen).
- Nadelbefestigungsschraube 1 wieder festziehen.



Die Wahl der richtigen Nadel ist abhängig von der Ausführungsart der Maschine sowie dem zu verarbeitenden Garn und Material.

9.02 Nadel einsetzen bei der PFAFF 1246

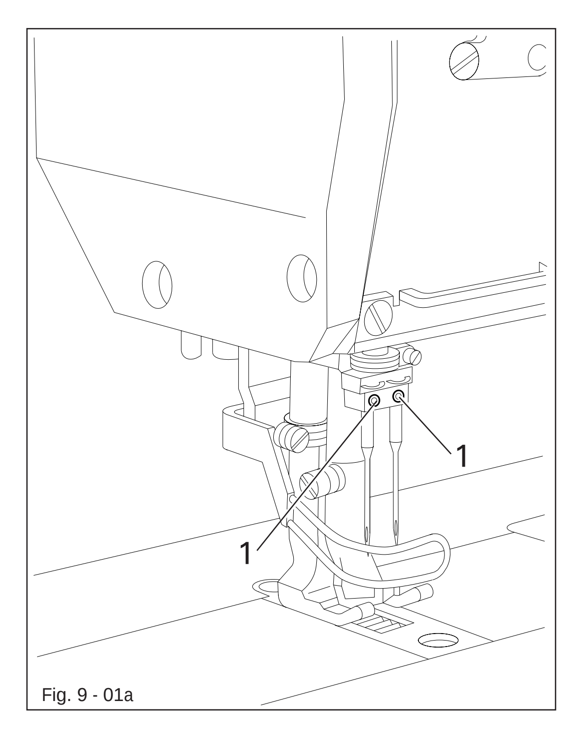


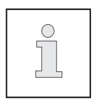
Fig. 9 - 01a



Maschine ausschalten!

Nur Nadeln des System 134 - 35 verwenden!

- Nadelbefestigungsschrauben 1 lösen.
- Nadeln bis zum Anschlag einsetzen (die lange Nadelrille der linken Nadel muß nach rechts und die der rechten Nadel nach links zeigen).
- Nadelbefestigungsschrauben 1 wieder festziehen.



Die Wahl der richtigen Nadel ist abhängig von der Ausführungsart der Maschine sowie dem zu verarbeitenden Garn und Material.

9.03 Unterfaden aufspulen, Fadenvorspannung regulieren

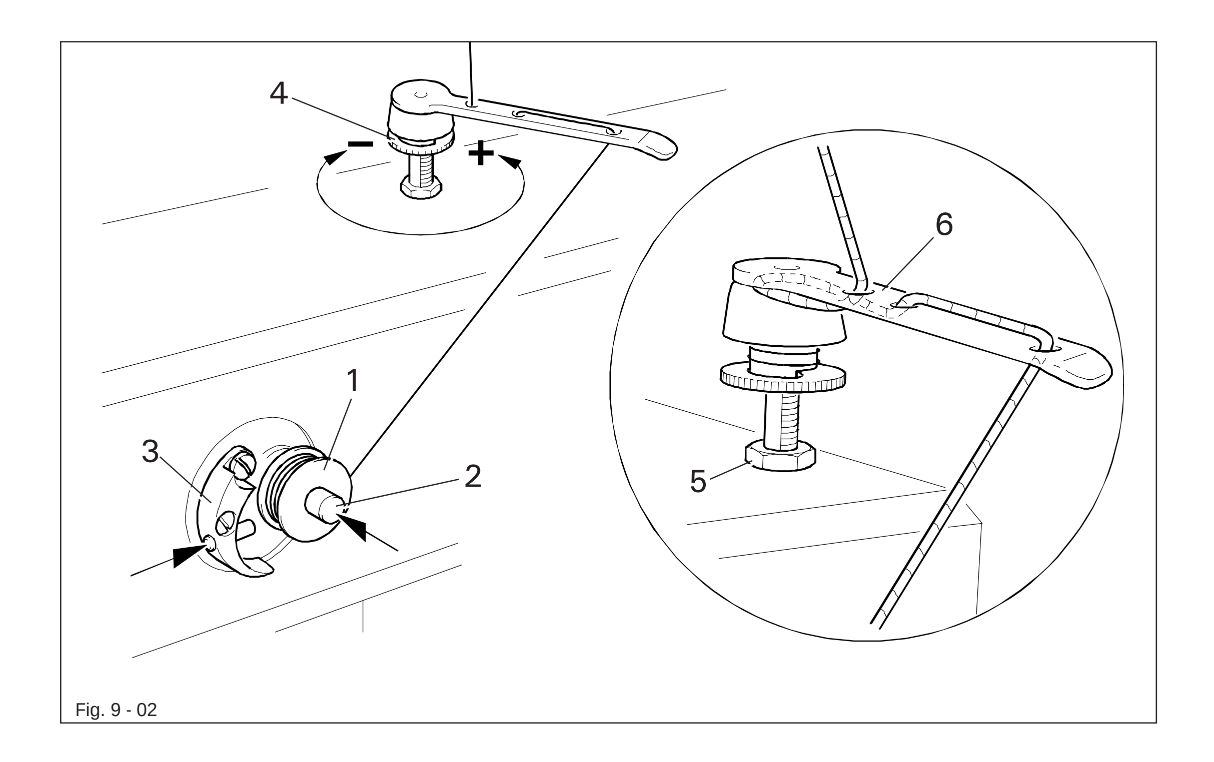
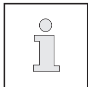


Fig. 9 - 02

- Leere Spule 1 auf die Spulerwelle 2 aufstecken.
- Den Faden gemäß Fig. 9 - 02 einfädeln und im Uhrzeigersinn einige Male auf Spule 1 wickeln.
- Den Spuler einschalten, dazu Spulerspindel 2 und Hebel 3 gleichzeitig drücken.



Das Füllen der Spule erfolgt während des Nähens.

- Die Spannung des Fadens auf Spule 1 kann an Rändelschraube 4 eingestellt werden.
- Der Spuler stoppt automatisch, wenn Spule 1 gefüllt ist.

Wenn der Faden ungleichmäßig aufgespult wird:

- Mutter 5 lösen.
- Fadenführung 6 entsprechend verdrehen.
- Mutter 5 festdrehen.

9.04 Spulenkapsel herausnehmen / einsetzen

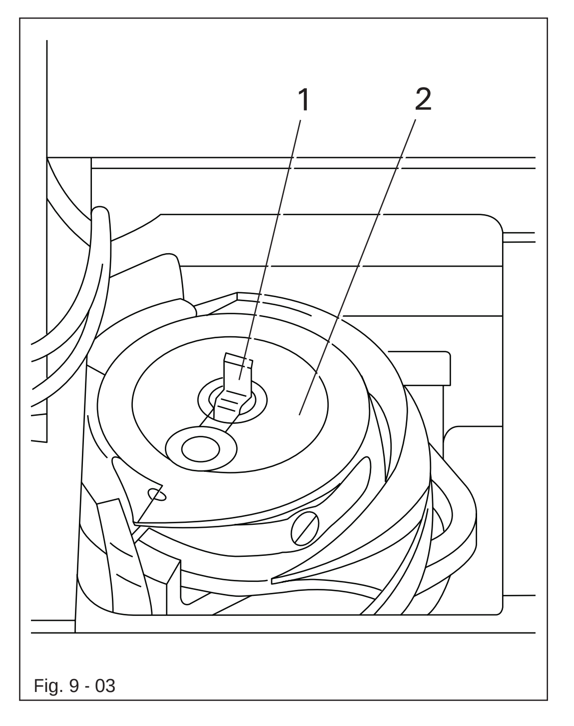


Fig. 9 - 03



Maschine ausschalten!

Spulenkapsel herausnehmen.

- Grundplattenschieber öffnen .
- Bügel 1 anheben und Spulenkapsel 2 herausnehmen.

Spulenkapsel einsetzen.

- Spulenkapsel 2 so einsetzen, daß sie spürbar einrastet.
- Bügel 1 umlegen und Grundplatten- schieber schließen.

9.05 Spulenkapsel einfädeln / Unterfadenspannung regulieren

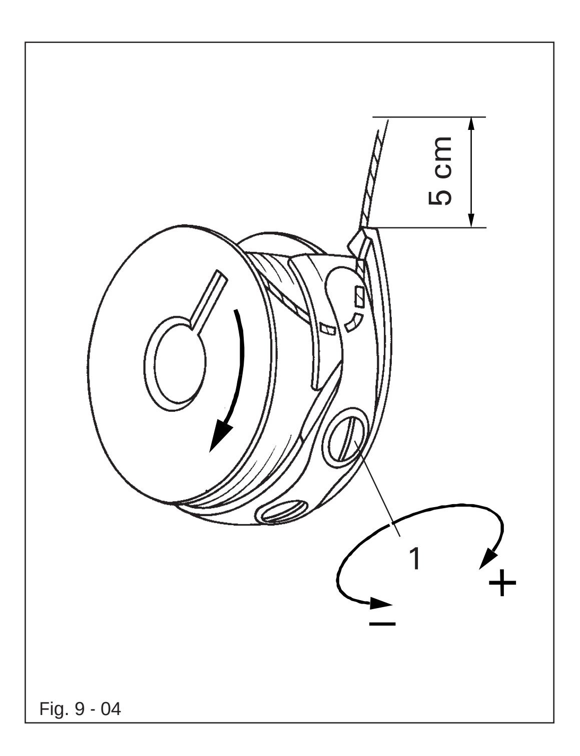


Fig. 9 - 04



Maschine ausschalten!

Spulenkapsel einfädeln.

- Spule nach Fig. 9 - 04 einfädeln.
- Beim Fadenabzug muß sich die Spule in Pfeilrichtung drehen.

Unterfadenspannung regulieren

- Unterfadenspannung an Schraube 1 regulieren.

9.06 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren bei der PFAFF 1245

Fig. 9 - 05



Maschine ausschalten!

- Maschine nach Fig. 9 - 05 einfädeln. Dabei ist zu beachten, daß die Nadel von links eingefädelt wird (siehe Pfeil).
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschraube 1 regulieren.

9.07 Oberfaden einfädeln / Oberfadenspannung regulieren bei der PFAFF 1246

Fig. 9 - 06



Maschine ausschalten!

- Maschine nach Fig. 9 - 06 einfädeln. Dabei ist zu beachten, daß die linke Nadel von rechts und die rechte Nadel von links eingefädelt wird.
- Oberfadenspannung durch Drehen der Rändelschrauben 1 regulieren.

10 Wartung und Pflege

10.01 Wartungs- und Pflegeintervalle

Tätigkeit	Intervall
Luftdruck kontrollieren	täglich, vor jeder Inbetriebnahme
Reinigen des Greiferraumes	täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals
Wasserbehälter der Wartungseinheit kontrollieren	täglich, vor Inbetriebnahme
Ölen allgemein	zweimal wöchentlich
Ölen der Kopfteile	zweimal wöchentlich
Kontrolle des Greifer-Ölbehälters	einmal wöchentlich
Reinigen des Greifers	einmal wöchentlich
Schmieren des Obertransport-Antriebexzenter	einmal jährlich



Diese Wartungsintervalle beziehen sich auf eine durchschnittliche Maschinenlaufzeit eines Einschicht-Betriebes. Bei erhöhten Maschinenlaufzeiten sind verkürzte Wartungsintervalle ratsam.

10.02 Reinigen



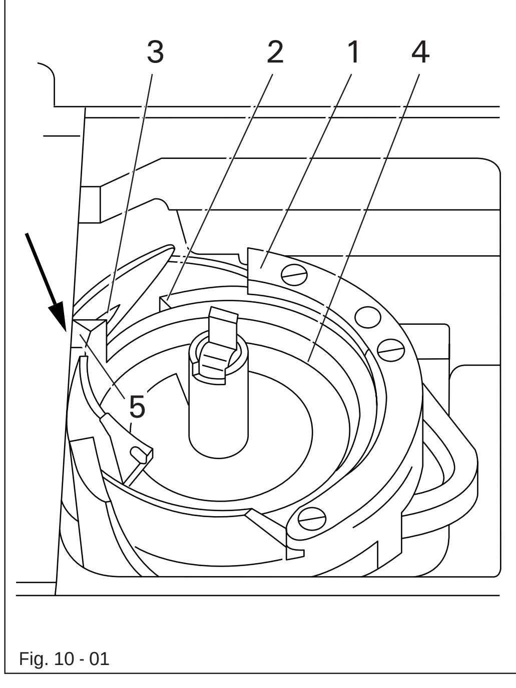


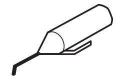
Fig. 10 - 01



Maschine ausschalten!

- Täglich, bei Dauerbetrieb mehrmals, Greiferraum mit einem Pinsel reinigen.
- Greifer einmal wöchentlich gründlich reinigen.
- Grundplattenschieber öffnen.
- Nadelstange in höchste Stellung bringen.
- Spulenkapsel-Oberteil mit Spule herausnehmen.
- Greiferbügel 1 abschrauben.
- Am Handrad drehen, bis die Spitze 2 ca. 5 mm in die Nut 3 eingedrungen ist.
- In dieser Stellung Unterkapsel 4 herausnehmen.
- Greiferbahn mit Petroleum reinigen.
- Beim Einsetzen der Unterkapsel darauf achten, daß das Horn 5 in die Nut der Stichplatte eingreift (siehe Pfeil).
- Abschließend den Greiferbügel 1 wieder aufschrauben.
- Spulenkapsel einsetzen und Grundplattenschieber schließen.

10.03 Ölen allgemein



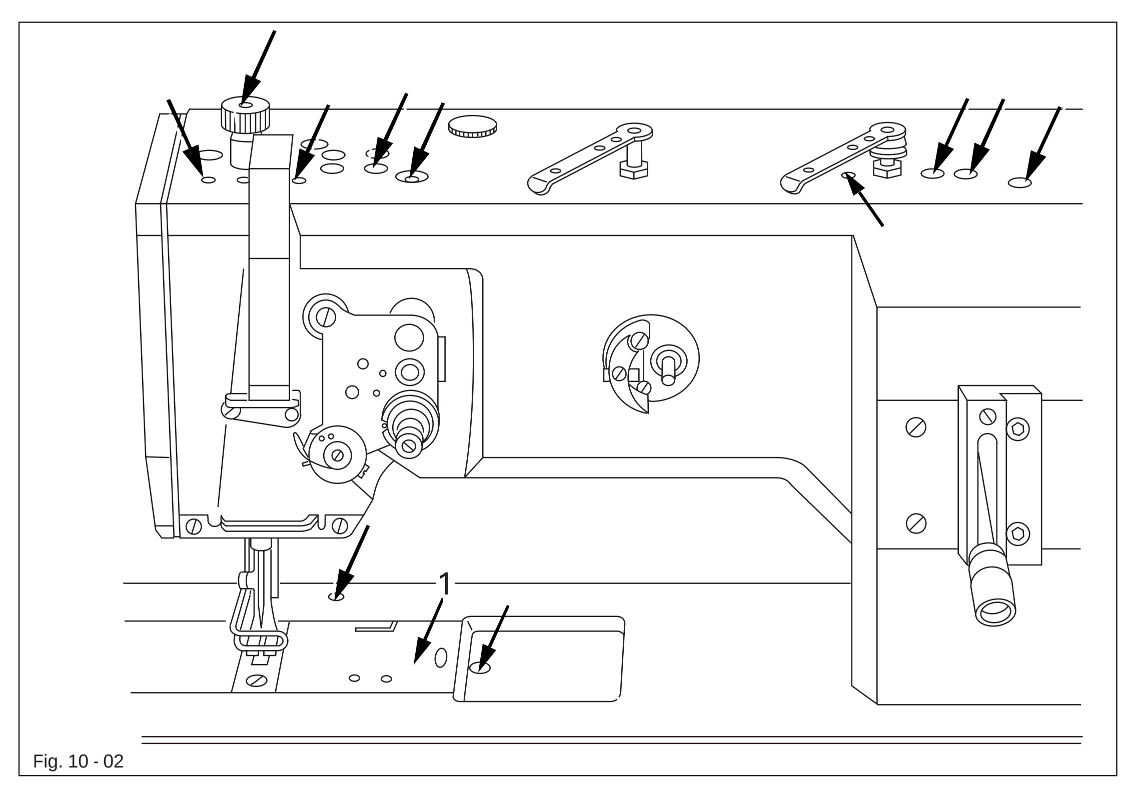
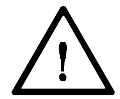
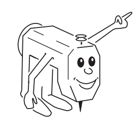


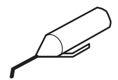
Fig. 10 - 02



Nur Öl mit einer Mittelpunkts-Viskosität von 22,0 mm^2/s bei 40° C und einer Dichte von 0,865 g/cm^3 bei 15°C verwenden !



Wir empfehlen PFAFF-Nähmaschinenöl Best. Nr. 280-1-120 144.



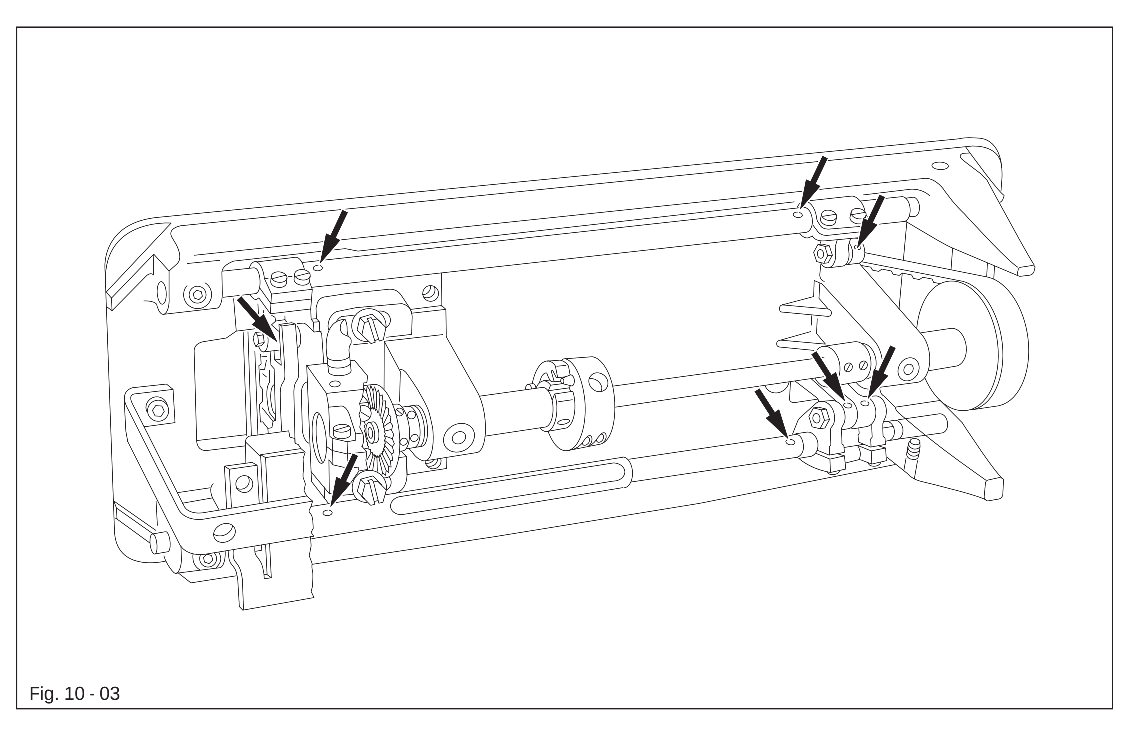


Fig. 10 - 03



Maschine ausschalten!

- Zweimal wöchentlich alle Lagerstellen, die in Fig. 10 - 02 markiert sind, ölen.
- Um an die Ölstelle 1 zu gelangen, Grundplattenschieber öffnen.
- Kniehebel nach vorn herausziehen und Maschine nach hinten umlegen.
- Zweimal wöchentlich alle Lagerstellen, die in Fig. 10 - 03 markiert sind, ölen.

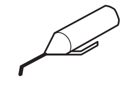
Aufrichten der Maschine

- Maschine festhalten, Kippsicherung 3 (Fig. 10 - 04) drücken und Maschine mit beiden Händen wieder aufrichten.



Quetschgefahr zwischen Maschine und Tischplatte!

10.04 Ölen des Greifers



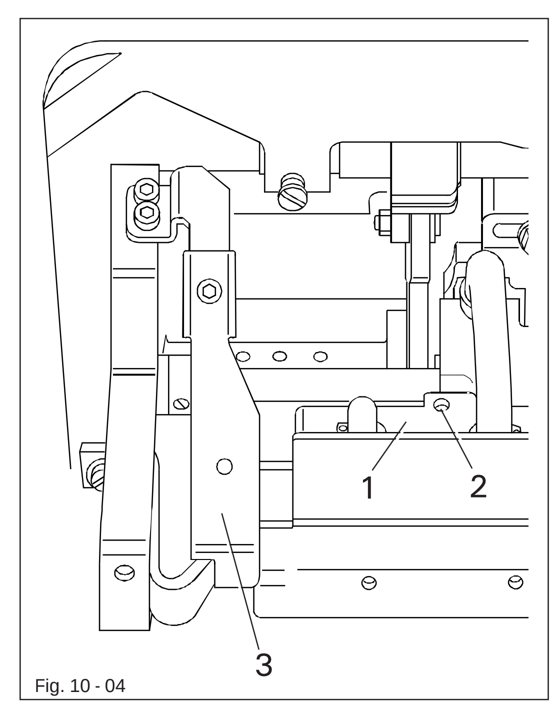


Fig. 10 - 04



Maschine ausschalten!

- Kniehebel nach vorn herausziehen und Maschine nach hinten umlegen.
- Ölbehälter 1 durch die Bohrung 2 bis zum oberen Markierungsstrich auffüllen.

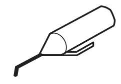
Aufrichten der Maschine

- Maschine festhalten, Kippsicherung 3 drücken und Maschine mit beiden Händen wieder aufrichten.



Quetschgefahr zwischen Maschine und Tischplatte!

10.05 Ölen der Kopfteile



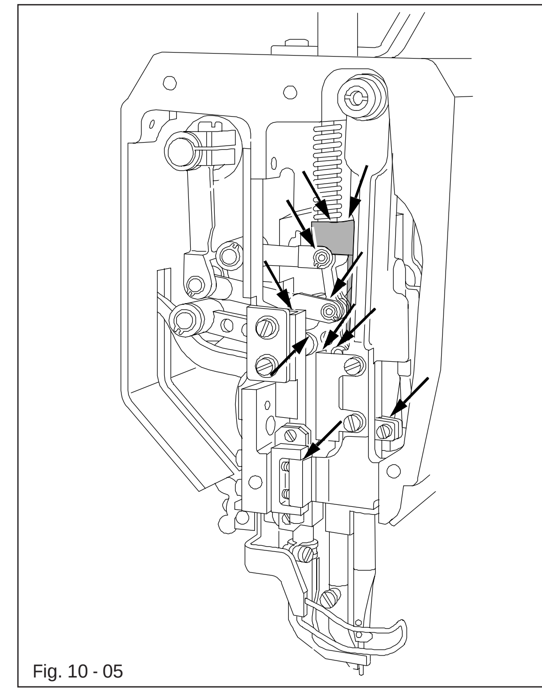
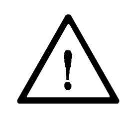


Fig. 10 - 05

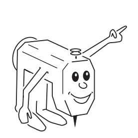


Maschine ausschalten!

- Kopfdeckel abschrauben.
- Alle Gleit- und Lagerstellen die in Fig. 10 - 05 markiert sind, zweimal wöchentlich ölen.
- Anschließend Kopfdeckel wieder anschrauben.

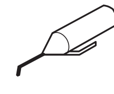


Nur Öl milt einer Mittelpunkts-Viskosität von 22,0 mm²/s bei 40°C und einer Dichte von 0,865 g/cm³ bei 15°C verwenden.



Wir empfehlen Pfaff-Nähmaschinenöl Best.-Nr.280-120 144.

10.06 Schmieren des Obertransport-Antriebexzenters



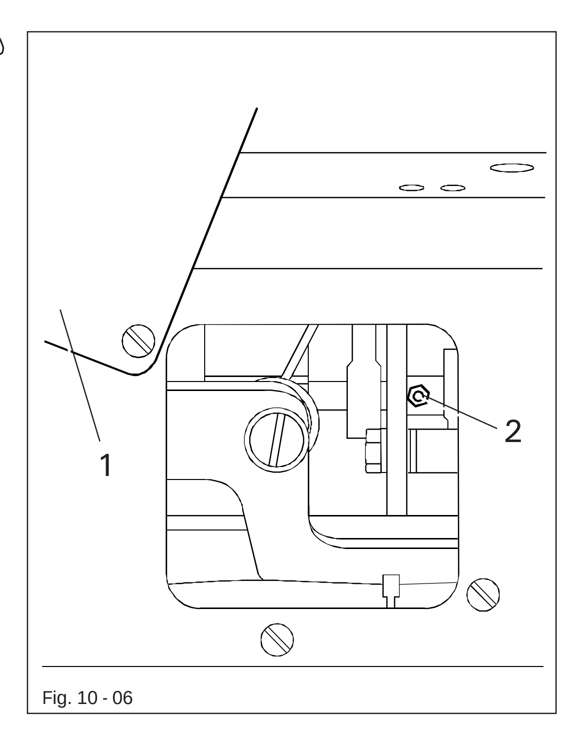
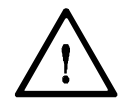


Fig. 10 - 06

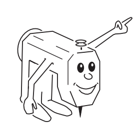


Maschine ausschalten!

- Deckel 1 auf der Maschinenrückseite öffnen.
- Nippel 2 mindestens einmal jährlich mit etwas Fett versehen (Fettpresse benutzen).
- Anschließend Deckel 1 wieder anschrauben.



Nur Lithiumfett mit einem Tropfpunkt bei 185°C und einer Walk-Penetration von 22 - 25 mm bei 25°C verwenden.



Wir empfehlen Pfaff-Nähmaschinenfett Best.-Nr.280-1-120 247.

10.07 Luftdruck regulieren

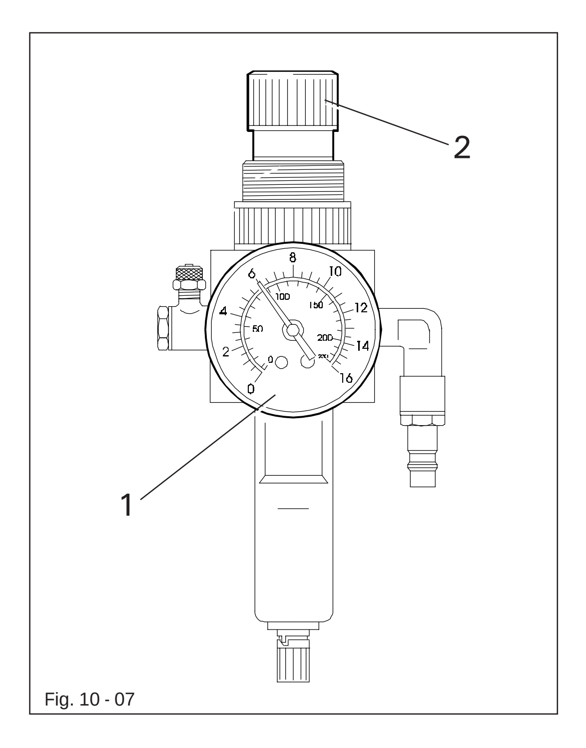


Fig. 10 - 07

- Vor jeder Inbetriebnahme den Luftdruck am Manometer 1 kontrollieren.
- Das Manometer muß einen Druck von 6 bar anzeigen.
- Gegebenenfalls diesen Wert einstellen.
- Dazu Knopf 2 hochziehen und so verdrehen, daß das Manometer einen Druck von 6 bar anzeigt.
- Knopf 2 wieder runterdrücken.

10.08 Wasserbehälter der Wartungseinheit entleeren/reinigen

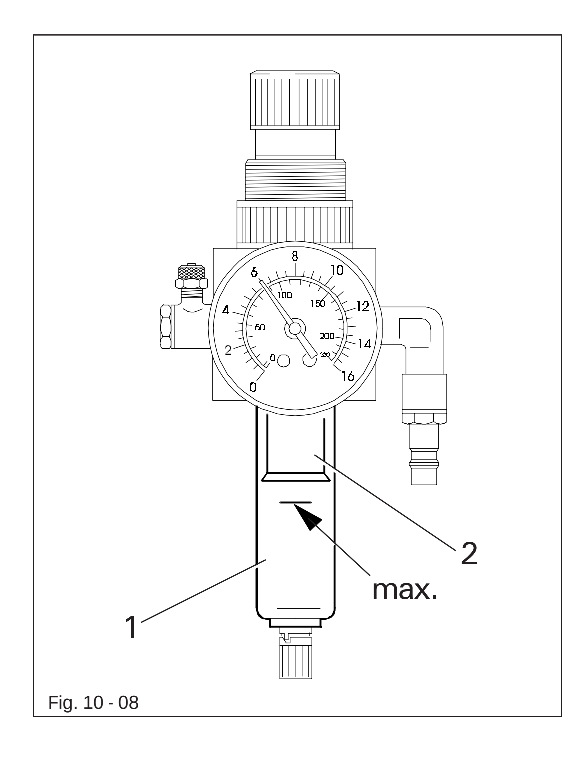


Fig. 10 - 08



Maschine ausschalten.
Druckluftschlauch an der Wartungseinheit abnehmen.

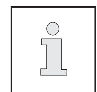
Wasserbehälter entleeren

- Wasserbehälter 1 entleert sich automatisch nach dem Entfernen des Druckluftschlauches zur Wartungseinheit.

Filter reinigen

- Wasserbehälter 1 abschrauben und Filter 2 herausdrehen.
- Den Filter mit Druckluft bzw. mit Isopropyl-Alkohol, Bestellnummer 95-665 735-91 reinigen.
- Filter 2 eindrehen und Wasserbehälter 1 wieder aufschrauben.

11 Justierung



Die Abbildungen in diesem Kapitel zeigen die Einnadelmaschine PFAFF 1245. Bei der Zweinadelmaschine PFAFF 1246 müssen verschiedene Einstellungen doppelt d. h. im linken und rechten Greiferraum vorgenommen werden. In den jeweiligen Kapiteln wird darauf hingewiesen, wobei die Abbildungen zum Teil spiegelbildlich zu betrachten sind.

11.01 Werkzeuge, Lehren und sonstige Hilfsmittel zum Justieren

- Schraubendreher von 2 bis 10 mm Klingenbreite
- Schraubenschlüssel von 7 bis 14 mm Schlüsselweite
- Innensechskantschlüssel von 2 bis 6 mm
- Metallmaßstab (Best.-Nr. 08-880 218-00)
- Einstellehre (Best.-Nr. 08-880 136-14)
- Schraubklemme (Best.-Nr. 08-880 137-00)
- Lehre (Obertransporthub 7 mm) (Best.-Nr. 61-111 630-14)
- Nadeln, System 134-35
- Nähfaden und Einnähmaterial

11.02 Hinweise zur Justierung

Alle Justierungen in dieser Anleitung beziehen sich auf eine komplett montierte Maschine und dürfen nur von entsprechend ausgebildetem Fachpersonal durchgeführt werden. Maschinenabdeckungen, die für Kontroll- und Justierarbeiten ab- und wieder anzuschrauben sind, werden im Text nicht erwähnt.
Die in Klammern ( ) stehenden Schrauben und Muttern sind Befestigungen von Maschinenteilen, die vor dem Justieren zu lösen, und nach dem Justieren wieder festzudrehen sind.

11.03 Kürzel

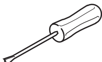
o.T. = oberer Totpunkt
u.T. = unterer Totpunkt

11.04 Justierung der Basismaschine

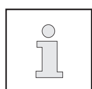
11.04.01 Stellung des Transporteurs quer zur Nährichtung

> **Regel**
> Der Untertransporteur soll rechts und links im Stichplatten-Ausschnitt den gleichen Abstand haben.

Fig. 11 - 01



- Jeweils die beiden Schrauben 1 und 2 lösen.
- Schiebewelle 3 seitlich nach Regel ausrichten.
- In dieser Stellung Schrauben 1 festziehen.



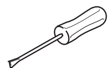
Die Flächen der Stifte 4 müssen den Schrauben 1 gegenüberstehen und die Schiebewelle 3 darf weder Spiel noch Schwergang haben.

- Für nachfolgende Einstellungen bleiben die Schrauben 2 noch gelöst.

11.04.02 Stellung des Transporteurs in Nährichtung

Regel
Bei größter Stichlängen-Einstellung soll der Untertransporteur beim Vor- und Rückwärtstransport im Stichplatten-Ausschnitt vorn und hinten den gleichen Abstand haben.

Fig. 11 - 02

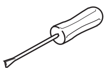


- Größte Stichlänge einstellen.
- Schiebewelle 1 nach Regel verdrehen und Schrauben 2 festziehen.

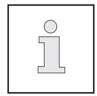
11.04.03 Untertransporteur-Höhe

Regel
Bei Stichlängeneinstellung "0" soll der Untertransporteur in Position o.T. um Zahnhöhe über der Stichplatte herausragen.

Fig. 11 - 03



- Stichlänge "0" einstellen.
- Durch Drehen am Handrad den Untertransporteur in Position o.T. bringen.
- Transporteur-Träger 1 (Schrauben 2) entsprechend Regel einstellen.

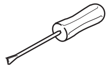


Bei Maschinen ohne Untertransport-Hebephase (ohne P) kann die Transporteurhöhe bei Bedarf etwas reduziert werden.

11.04.04 Nadelhöhe (vorjustieren)

Regel
In u.T. Nadelstange soll der Abstand zwischen Nadelstange und Stichplatte 15 mm betragen.

Fig. 11 - 04

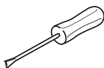


- Nadelstange 1 (Schraube 2) ohne sie seitlich zu verdrehen entsprechend Regel verschieben.

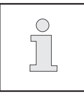
11.04.05 Nadel in Stichlochmitte

Regel
Bei Stichlängeneinstellung "0" soll die Nadel genau in die Mitte des Stichloches einstechen.

Fig. 11 - 05



- Obertransportfuß 1 und Stoffdrückerfuß 2 abschrauben.
- Stichlänge "0" einstellen und Nadelstange in o.T. bringen.
- Eine neue Nadel einsetzen, Schrauben 3, 4, 5, 6 lösen.
- Durch Drehen am Handrad die Nadel unmittelbar über den Untertransporteur bringen.
- Nadelstangenrahmen 7 entsprechend Regel versetzen.
- Schrauben 3, 4, 5 festziehen.
- Anschlag 8 am Nadelstangenrahmen 7 zur Anlage bringen und Schraube 6 festziehen.



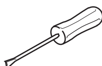
Der Nadelstangenrahmen 7 in Führung 9 und die Obertransport-Antriebsstangen dürfen keinen Schwergang aufweisen.

11.04.06 Untertransporteur-Hebebewegung

Diese Justierung entfällt bei Maschinen ohne Untertransport-Hebephase (ohne P)

Regel
1. In Position u.T. Nadelstange soll der Untertransporteur in Position o.T. stehen.
2. Bei größter Stichlängeneinstellung und Drehen am Handrad soll der Untertransporteur gleichzeitig mit der Nadelspitze die Oberfläche der Stichplatte erreichen.

Fig. 11 - 06

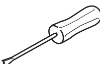


- Nadelstange in Position u.T. bringen.
- Hebeexzenter 1 (Schrauben 2) entsprechend Regel 1 drehen.
- In dieser Stellung zugängliche Schraube 2 so festziehen, daß sich der Hebeexzenter 1 noch schwer drehen läßt.
- Hebeexzenter 1 nach Regel 2 geringfügig weiterdrehen.
- Beide Schrauben 2 festziehen.

11.04.07 Unter- und Obertransport-Schiebebewegung

Regel
Bei größter Stichlängeneinstellung und in u.T. Nadelstange sollen beim Betätigen des Stichumschalthebels der Ober- und Untertransporteur keine Bewegung ausführen.

Fig. 11 - 07

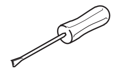


- Größte Stichlänge einstellen.
- Schrauben 1 nur so weit lösen, daß sich der Schiebeexzenter 2 auf der Welle schwer drehen läßt.
- Nadelstange in u.T. bringen.
- Schiebeexzenter 2 zunächst so drehen, daß seine Exzentrizität nach "unten" steht.
- Jetzt der Regel entsprechend geringfügig in Drehrichtung weiterdrehen.
- In dieser Stellung Schrauben 1 festziehen.
- Kontrolle nach Regel durchführen.

11.04.08 Greiferabstand, Schlingenhub, Nadelhöhe und Nadelschutz
(Bei der 1246 diese Einstellung an beiden Greifern vornehmen)

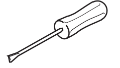
Regel
Bei Stichlänge "3" und in Schlingenhubstellung (= 1,8 mm nach u.T. Nadelstange in Ausführung "B" bzw. 2,0 mm nach u.T. Nadelstange in Ausführung "C") soll:
1. der Abstand zur Nadel 0.05 -0,1 mm betragen und die Greiferspitze in "Nadelmitte" stehen.
2. die Oberkante des Nadelöhrs 0,8 - 1 mm unter der Greiferspitze stehen.
3. der Nadelschutz die Nadel leicht berühren.

Fig. 11 - 08



- Stichlänge "3" einstellen und Schrauben 1 und 2 lösen (bei der PFAFF 1246 sind zusätzlich die Schrauben 3 zu lösen).
- Greiferbock 4 entsprechend Regel 1 verschieben.
- Schrauben 1 festziehen.
- Nadel in u.T bringen und das 1,8 bzw. 2,0 mm dicke Meßplättchen dicht unter das Nadelstangenlager schieben, die Schraubklemme am Meßplättchen zur Anlage bringen und festschrauben.
- Meßplättchen entfernen und am Handrad in Drehrichtung drehen bis die Schraubklemme

Fig. 11 - 08



am Nadelstangenlager anliegt.

- Greiferspitze auf Nadelmitte stellen, darauf achten, daß die Nadel vom Nadelschutz 7 nicht abgedrückt wird.
- Unter Beachtung, daß das Kegelrad 5 nicht zu dicht steht, der Greifer aber auch kein zu großes Spiel aufweist, Schrauben 2 festziehen.
- Bei der PFAFF 1246 den Stellring 6 am Kegelrad 5 zur Anlage bringen und Schrauben 3 festziehen.
- Nadelhöhe nach Regel 2 einstellen (siehe auch Kap. 11.04.04).
- Nadelschutz 7 entsprechend Regel 3 richten.

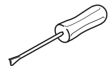


Bei der PFAFF 1246 ist nach Veränderung des Nadelabstandes unbedingt die Verbindungsstange zum Fadenabschneider (siehe auch Kap.11.05.10) neu zu justieren.

11.04.9 Obertransport-Hub

Regel
Bei größter Obertransporthub-Einstellung und Stichlänge "0" sollen Stoffdrückerfuß 1 und Stoffschiebefuß 2 beim Drehen am Handrad jeweils 7,0 mm von der Stichplatte abheben.

Fig. 11 - 9

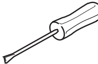


- Größten Obertransporthub und Stichlänge "0" einstellen.
- Stoffdrückerfuß 1 aufsetzen lassen.
- Am Handrad in Drehrichtung drehen bis der Stoffschiebefuß 2 seinen höchsten Punkt erreicht hat.
- Kurbel 3 (Schrauben 4) entsprechend Regel drehen.
- Kontrolle nach Regel durchführen.

11.04.10 Obertransport-Hebebewegung

Regel
Wenn der Stoffdrückerfuß 1 auf der Stichplatte aufsitzt, sollen bei größtem Obertransport-hub der Stoffschiebefuß 4 und die Nadelspitze gleichzeitig die Stichplatte erreichen.

Fig. 11 - 10



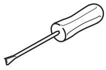
- Stoffdückerfuß 1 auf die Stichplatte aufsetzen lassen.
- Schrauben 2 so lösen, daß sich der Hebeexzenter 3 auf seiner Welle schwer drehen läßt.
- Hebeexzenter 3 entsprechend Regel drehen.
- Schrauben 2 festziehen.
- Kontrolle nach Regel durchführen.

11.04.11 Kapsellüfter

(Bei der 1246 diese Einstellung an beiden Kapsellüftern vornehmen)

Regel
Der Oberfaden soll weder zwischen Kapsellüfter 1 und Spulenkapselunterteil 3 noch zwischen der Haltenase 4 und den Haltenocken der Stichplatte geklemmt werden (siehe Pfeile).

Fig. 11 - 11

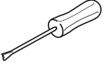


- Maschine einfädeln, Einnähmaterial einlegen und den Stoffdrückerfuß aufsetzen lassen.
- Durch Drehen am Handrad einige Stiche nähen und dabei Kontrolle nach Regel durchführen.
- Kapsellüfter 1 (Schraube 2)entsprechend Regel drehen.

11.04.12 Rutschkupplung

Die Rutschkupplung ist werkseitig eingestellt und die Schrauben 5 sind versiegelt.
Bei einem Fadeneinschlag rastet die Rutschkupplung aus, um ein Beschädigen der Greifer zu vermeiden.
Das Einrasten wird nachfolgend beschrieben.

Fig. 11 - 12



- Fadeneinschlag beseitigen.
- Piston 1 drücken und am Handrad drehen bis die Sperrklinke 2 mit dem Haken 3 in die Nut 4 einrastet.

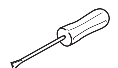
11.04.13 Oberfaden-Spannungslösung

Regel
Bei hochgestelltem Stoffdrückerfuß sollen die beiden Spannungsscheiben mindestens 0,5 mm voneinander gelöst sein.

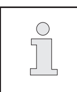


Der Abstand von 0,5 mm ist ein Mindestmaß und kann bei dicken Fäden über 1 mm betragen.

Fig. 11 - 13



- Druckplatte 1 hinter der Spannungs-Trägerplatte 2 entprechend Regel richten.



Bei wirksamer Spannung darf der Lösestift 3 nicht belastet sein.

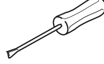
11.04.14 Fadenanzugsfeder bei der PFAFF 1245 und 1246 ohne Fadenabschneider -900/56

Regel
Die Bewegung der Fadenanzugsfeder 2 soll beendet sein, wenn die Nadelspitze in das Material einsticht (= etwa 7 mm Federweg).



Aus nähtechnischen Gründen kann die Länge des Fadenanzugs-Federweges nach oben oder unten gering abweichen.

Fig. 11 - 14



- Auflage 2 (Schraube 3) entsprechend der Regel verschieben.
- Zur Federkrafteinstellung Schraube 4 (Schraube 5) verdrehen.

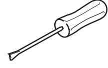
11.04.15 Fadenanzugsfeder bei der PFAFF 1246 mit Fadenabschneider -900/56

Regel
Die Bewegung der Fadenanzugsfedern 1 und 6 sollen beendet sein, wenn die Nadelspitzen in das Material einstechen (= etwa 7 mm Federweg).



Aus nähtechnischen Gründen kann die Länge des Fadenanzugs-Federweges nach oben oder unten gering abweichen.

Fig. 11 - 14a

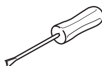


- Zur Federkrafteinstellung der Fadenanzugsfeder 1 Schraube 2 verdrehen (Schraube 3).
- Auflage 4 (Schraube 5) entsprechend der Regel verdrehen.
- Zur Federkrafteinstellung der Fadenanzugsfeder 6 Schraube 7 verdrehen (Schraube 8).
- Auflage 9 (Schraube 10) entsprechend der Regel verdrehen.

11.04.16 Spuler

Regel
1. Bei eingeschaltetem Spuler soll die Spulerspindel sicher mitgenommen werden; bei ausgeschaltetem Spuler darf das Reibrad 5 nicht an dem Antriebsrad 1 anstehen.
2. Der Spuler soll selbsttätig abschalten, wenn die Füllmenge noch etwa 1 mm vom Rand der Spule entfernt ist.

Fig. 11 - 15

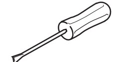


- Antriebsrad 1 (Schrauben 2) nach Regel 1 verschieben.
- Eine Spule auf den Spuler stecken, Spule einfädeln und Spuler einschalten.
- Stellbolzen 3 (Schrauben 4) entsprechend Regel 2 verschieben.

11.04.17 Stoffdrückerfuß-Druck

Regel
Das Material soll auch bei höchster Nähgeschwindigkeit einwandfrei transportiert werden.
Auf dem Material dürfen sich keine Druckstellen abzeichnen.

Fig. 11 - 16



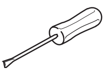
● Schraube 1 entsprechend Regel verdrehen.

11.05 Justierung der Fadenabschneid-Einrichtung -900/56

11.05.01 Steuerkurve (vorjustieren)

Regel
1. Die exzentrische Lauffläche der Steuerkurve 5 soll seitlich mittig zur Sperrklinke 8 stehen.
2. In o.T. Fadenhebel soll der Anfang der größten Exzentrizität der Lauffläche (in Drehrichtung) unter der Spitze der Sperrklinke 8 stehen.

Fig. 11 - 17

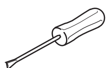


- Sperrstück 1 (Schrauben 2) abnehmen.
- Platte 3 (Schrauben 4) abnehmen.
- Die vier Schrauben der Steuerkurve 5 und Schrauben 6 des Stellringes 7 lösen.
- Steuerkurve 5 seitlich entsprechend Regel 1 verschieben.
- In dieser Stellung Stellring 7 an Steuerkurve 5 zur Anlage bringen und Schrauben 6 festziehen.
- Durch Drehen am Handrad Fadenhebel in Position o.T. bringen.
- Steuerkurve 5, unter Beachtung, daß sie am Stellring 7 anliegt, in Drehrichtung entsprechend Regel 2 drehen.
- In dieser Stellung die vier Schrauben der Steuerkurve 5 festziehen.

11.05.02 Steuerhebel

Regel
In Schlingenhubstellung soll beim Betätigen des Einschalthebels 8 der abgeflachte Bolzen des Steuerhebels 6 (siehe Pfeil) leicht in die Bahn der Steuerkurve 7 einfallen.

Fig. 11 - 18

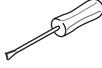


- Schraube 1 herausdrehen und Zugstange 2 wegschwenken.
- Schrauben 3 und 4 lösen.
- Durch drehen am Handrad Nadelstange in Schlingenhubstellung bringen.
- Klemmstück 5 rechts am Gehäuse zur Anlage bringen.
- Unter Beibehaltung dieser Stellung den Steuerhebel 6 seitlich entsprechend Regel verschieben und anschließend Steuerhebel 6 auf den Grund der Kurvenbahn drücken.
- In dieser Stellung Schraube 3 festziehen.
- Kontrolle nach Regel durchführen.
- Schraube 4 bleibt bis zum Einstellen des Auslösenockens noch gelöst.

11.05.03 Sperrklinke

Regel
In Ruhestellung der Abschneideinrichtung soll zwischen der größten Exzentrizität der Lauffläche 1 und der Sperrklinke 2 ein Abstand von 0,3 mm vorhanden sein.

Fig. 11 - 19

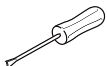


- Durch Drehen am Handrad Lauffläche 1 mit ihrer größten Exzentrizität unter Sperrklinke 2 stellen.
- Lagerbolzen 3 (Schraube 4) entsprechend Regel verschieben.

11.05.04 Einschaltmagnet

Regel
In Schlingenhubstellung und bei betätigtem Einschaltmagnet 5 soll zwischen dem Einschalthebel 2 und der Sperrklinke 3 ein Abstand von 0,3 mm vorhanden sein.

Fig. 11 - 20

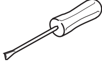


- Durch Drehen am Handrad Maschine in Schlingenhub-Stellung bringen.
- Schraube 1 so lösen, daß sich der Einschaltmagnet schwer schieben läßt.
- Einschalthebel 2 von Hand betätigen, damit die Sperrklinke 3 einfällt.
- Magnetanker 4 bis zum Anschlag in Magnetgehäuse 5 drücken und Magnetgehäuse zusammen mit dem Magnetanker entsprechend der Regel verschieben.
- In dieser Stellung Schraube 1 festziehen.

11.05.05 Auslösenocken

Regel
In Schlingenhubstellung und bei eingefallenem Steuerhebel 4 soll zwischen dem Bolzen des Steuerhebels und dem Grund der Kurvenbahn ein Abstand von ca. 0,3 mm bestehen.

Fig. 11 - 21

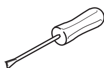


- Durch Drehen am Handrad die Maschine in Schlingenhub-Stellung bringen.
- Einschalthebel 1 von Hand betätigen, damit Sperrklinke 2 einfällt.
- Unter Beachtung, daß Schraube 3 noch gelöst ist, den Steuerhebel 4 bis zum Grund in die Bahn der Steuerkurve 5 drücken.
- Unter Beibehaltung dieser Stellung, Auslösenocken 6 in Pfeilrichtung am Einschalthebel 1 sowie seitlich am Steuerhebel 4 zur Anlage bringen und Schraube 3 leicht anziehen.
- Durch leichtes Klopfen auf den Auslösenocken 6 in Pfeilrichtung und gleichzeitiges Antippen des Steuerhebels 4 einen Abstand zwischen dem Bolzen und dem Grund der Kurvenbahn entsprechend Regel herstellen.
- In dieser Stellung Schraube 3 festziehen.
- Kontrolle nach Regel durchführen.

11.05.06 Einschalthebel

Regel
In o.T. Nadelstange und in Ausgangsstellung des Steuerhebels 3 soll zwischen dem Bolzen 4 und dem Außendurchmesser der Steuerkurve 5 ein Abstand von ca. 0,3 mm bestehen.

Fig. 11 - 22

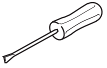


- Durch Drehen am Handrad die Nadelstange in o.T. bringen.
- Schraube 1 (Mutter 2) entsprechend Regel drehen.
- Durch Antippen des Steuerhebels 3 Kontrolle durchführen.

11.05.07 Zugstange

Regel
Wenn die Welle 9 mit ihrer Schiebebewegung beginnt, soll sich gleichzeitig der Hebel 6 vom Anschlag 7 abheben.

Fig. 11 - 23

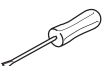


- Kugelkopf 1 mittels Schraube 2 am Steuerhebel 3 befestigen.
- Muttern 4 lösen (Rechts- und Linksgewinde).
- Durch Drehen am Handrad die Maschine in Schlingenhubstellung bringen und Einschalthebel 5 betätigen.
- Unter Beachtung, daß Hebel 6 am Anschlag 7 anliegt (siehe Pfeil), Verbindungsstange 8 entsprechend Regel drehen.
- In dieser Stellung beide Muttern 4 festziehen.
- Kontrolle nach Regel durchführen.

11.05.08 Steuerkurve (nachjustieren)

Regel
Wenn der Steuerhebel 3 eingefallen ist und die Nadel von u.T. kommend mit ihrer Spitze 12 mm über der Stichplatte steht, soll die Bewegung des Fängers 5 beginnen.

Fig. 11 - 24

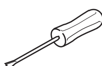


- Durch Drehen am Handrad den Fadenhebel kurz nach o.T. bringen und die zugänglichen Schrauben der Steuerkurve 1 lösen.
- Am Handrad in Drehrichtung weiterdrehen, bis die Maschine in Schlingenhubstellung steht und Einschalthebel 2 betätigen.
- Unter Beachtung, daß der Steuerhebel 3 eingefallen ist, die übrigen Schrauben der Steuerkurve 1 lösen.
- In Drehrichtung am Handrad weiterdrehen bis die Nadelspitze 12 mm über der Stichplatte steht.
- In dieser Stellung und unter Beachtung, daß die Steuerkurve 1 am Stellring 4 anliegt, in Drehrichtung bis zu einem spürbaren Widerstand drehen.
- In dieser Stellung die zugänglichen Schrauben der Steuerkurve 1 festziehen.
- Die übrigen Schrauben der Steuerkurve 1 zugänglich machen und ebenfalls festziehen.
- Kontrolle nach Regel durchführen.

11.05.09 Sperrstück

Regel
In Ruhestellung der Abschneideinrichtung soll zwischen dem Sperrstück 1 und dem Steuerhebel 6 ein Abstand von ca. 5 mm vorhanden sein.

Fig. 11 - 25

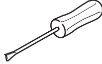


- Sperrstück 1 und Abdeckblech 2 mittels Schrauben 3 leicht befestigen.
- Sperrstück 1 in Pfeilrichtung zum Anschlag bringen und nach Regel seitlich verschieben.
- In dieser Stellung Schrauben 3 festziehen.
- Platte 4 mittels Schrauben 5 anschrauben.

11.05.10 Verbindungsstange (nur bei der PFAFF 1246)

Regel
In Ruhestellung der Abschneideinrichtung soll die Länge der Verbindungsstange 4 dem Abstand von Welle 2 zu 3 entsprechen.

Fig. 11 - 25a



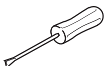
- In Ruhestellung der Abschneid-Einrichtung Muttern 1 (Rechts- und Linksgewinde) lösen.
- Abstand zwischen Welle 2 und 3 messen.
- Verbindungsstange 4 der Regel entsprechend verdrehen.
- Muttern 1 festziehen.

11.05.11 Fänger-Höhe

(Bei der 1246 diese Einstellung an beiden Fängern vornehmen)

Regel
Wenn in Position Fadenhebel o.T. der Fänger 2 von Hand nach vorn gedrückt wird, soll die untere Fängerspitze 0,1 mm über dem Greiferrücken 4 vorbeigehen.

Fig. 11 - 26



- Schraube 1 so weit lösen, daß sich der Fänger 2 drehen läßt.
- Schrauben im Stellring 3 lösen.
- Durch Drehen am Handrad, den Fadenhebel in o.T. bringen.
- Fänger 2 nach Regel versetzen.
- In dieser Stellung und unter Beachtung, daß Stellring 3 am Wellenlager aufsitzt, die Schrauben des Stellrings 3 festziehen.
- Kontrolle nach Regel durchführen.
- Schraube 1 bleibt für nachfolgende Einstellung noch gelöst.

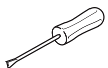
11.05.12 Messer

(Bei der 1246 diese Einstellung an beiden Messern vornehmen)

Regel

1. Das Langloch des Messers 3 soll parallel zum Messerträger 5 verlaufen; dabei soll das Messer nicht am Guß anliegen (siehe Pfeil).
2. Wenn die Spitze des Fängers 4 ca. 3 mm über die Messerschneide hinausragt, soll das Messer 3 leicht am Fänger 4 anliegen.

Fig. 11 - 27



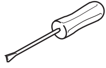
- Schrauben 2 lösen.
- Messer 3 zunächst so verschieben, daß es mit dem Fänger 4 nicht kollidieren kann.
- Unter Beachtung, daß Schraube 1 gelöst ist, Fänger 4 von Hand entsprechend Regel 2 drehen.
- Messer 3 leicht am Fänger 4 zur Anlage bringen und nach Regel 1 ausrichten.
- In dieser Stellung Schrauben 2 festziehen.
- Schraube 1 bleibt für nachfolgende Einstellung noch gelöst.

11.05.13 Fänger-Umkehrstellung

(Bei der 1246 diese Einstellung an beiden Fängern vornehmen)

Regel
Im vorderen Umkehrpunkt des Fängers 3 soll seine Hinterkante mit der Schneide des Messers 4 bündig stehen. (siehe Pfeil).

Fig. 11 - 28



- Unter Beachtung, daß Schraube 1 gelöst ist, Maschine in Schlingenhubstellung bringen und den Einschalthebel betätigen.
- Durch Weiterdrehen am Handrad Verschiebewelle 2 in ihren linken Umkehrpunkt bringen.

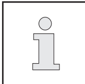
- Unter Beibehaltung dieser Stellung, Fänger 3 entsprechend Regel drehen.
- In dieser Stellung und unter Beachtung, daß kein Höhenspiel vorhanden ist, Schraube 1 festziehen.

11.05.14 Unterfaden-Klemmfeder

(Bei der 1246 diese Einstellung an beiden Klemmfedern vornehmen)

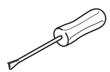
Regel

1. Zwischen Klemmfeder 5 und der Unterseite des Fängers 4 soll ein Abstand von 0,3 mm vorhanden sein.
2. Im vorderen Umkehrpunkt des Fängers 4 sollen die Spitzen der Klemmfeder 5 mit der Hinterkante des Fängers 4 bündig stehen (siehe Pfeil). Zwischen der Innenkante der Klemmfeder 5 und der Führungshülse 7 soll ein Abstand von ca. 12 mm bestehen.



Die Spulenkapsel soll sich ungehindert in den Greifer einsetzen bzw. herausnehmen lassen.

Fig. 11 - 29



- Träger 1 (Schrauben 2) so ausrichten, daß er parallel zur Grundplatte der Maschine und in die Mitte seines Verstellbereiches steht.
- Feder 3 aushängen.
- Fänger 4 von Hand über Klemmfeder 5 schwenken.
- Klemmfeder 5 entsprechend Regel 1 biegen.
- Feder 3 wieder einhängen.

- Maschine in Schlingenhubstellung bringen, den Einschalthebel betätigen und durch Drehen am Handrad den Fänger in seinen vorderen Umkehrpunkt bringen.
- Klemmfeder 5 (Schrauben 6) – falls erforderlich auch den Träger 1 (Schrauben 2) – im Langloch entsprechend Regel 2 ausrichten.
- In dieser Stellung und unter Beachtung, daß der Träger 1 noch parallel zur Maschinen-Grundplatte steht, Schrauben 2 und 6 festziehen.

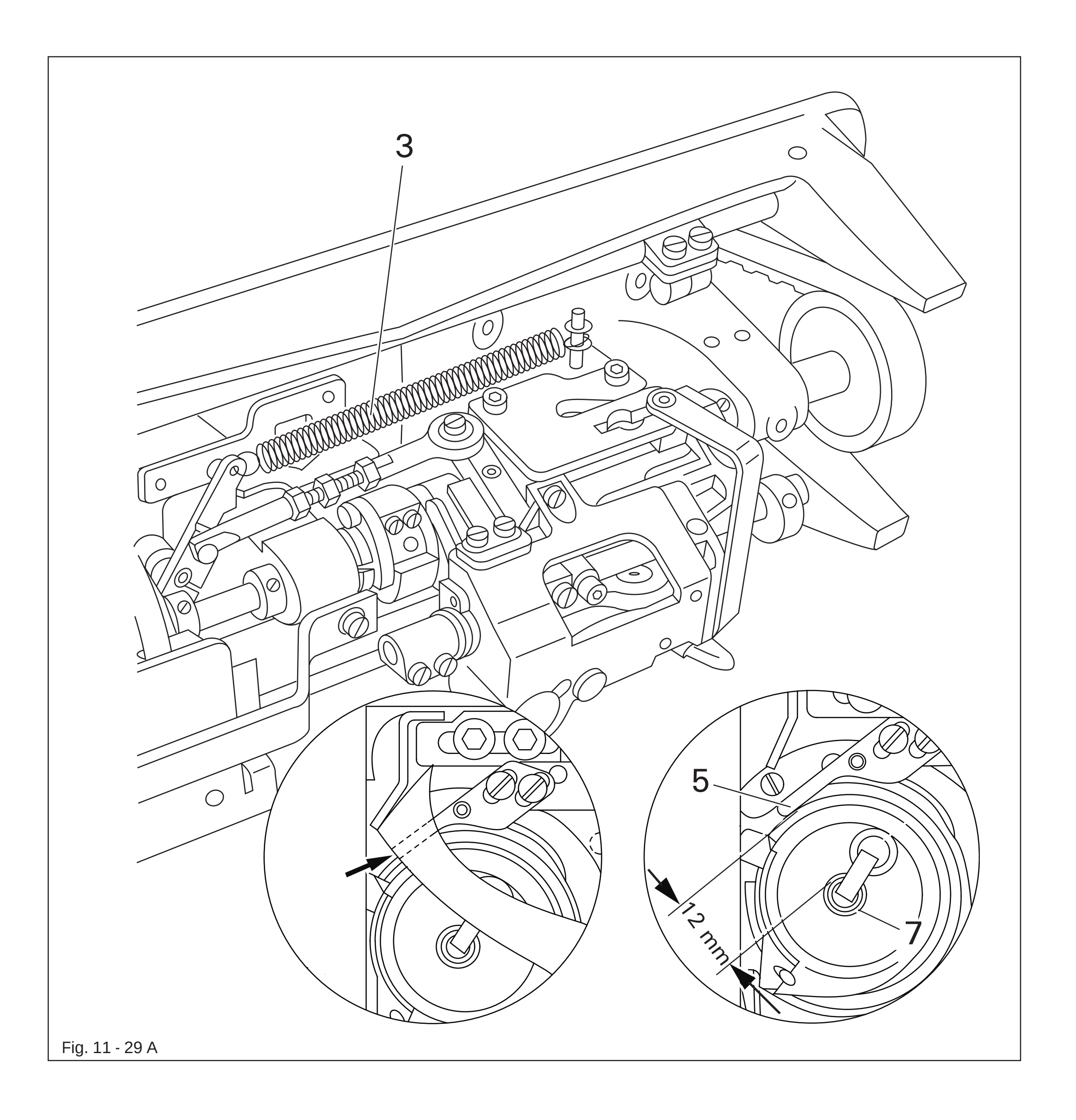


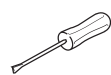
Fig. 11 - 29 A

11.05.15 Spannungs-Lösebügel

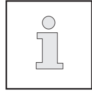
Regel

1. In Ruhestellung der Abschneideinrichtung und bei angehobenem Nähfuß soll zwischen der linken Kante des Lösebügels 8 und dem Gehäuse 9 ein Abstand von ca. 7 mm vorhanden sein.
2. Wenn bei aufsitzendem Nähfuß die Spitze des Fängers 5 auf gleicher Höhe mit der Hinterkante des Anhaltenockens 6 der Stichplatte steht (siehe Pfeil), sollen die Spannungsscheiben so weit gelöst sein, daß sich der Oberfaden leicht hindurchziehen läßt.

Fig. 11 - 30



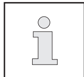
- Unter Beachtung, daß die Abschneideinrichtung in Ruhestellung steht, den Nähfuß anheben.
- Schrauben 1 lösen.
- Übertragungsstange 2 (Schrauben 3) in der Höhe entsprechend Regel 1 einstellen.



Bei Maschinen ohne Presserfußautomatik (Unterkl. -910/..) ist der Winkel 4 abzuschrauben um an die Schrauben 3 zu gelangen.

- Durch Drehen am Handrad die Maschine in Schlingenhubstellung bringen und den Einschalthebel von Hand betätigen.
- Nähfuß auf die Stichplatte aufsetzen lassen.

- Durch Weiterdrehen am Handrad die Spitze des Fängers 5 mit der Kante des hinteren Anhaltenockens 6 der Stichplatte auf eine Höhe stellen und mit dem Stellring 7 den Lösebügel 8 entsprechend Regel 2 nach links drücken.
- In dieser Stellung Schrauben 1 festziehen.



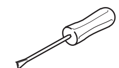
Die Exzentrizität des Stellringes 7 muß nach unten zeigen.

- Kontrolle nach Regel durchführen.

Fig. 11 - 30 A

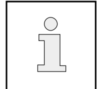
11.05.16 Positionsgeber

Regel
Bei einer Nähunterbrechung soll die Maschine etwa 4 mm nach u.T. Nadelstange positionieren. Nach dem Fadenabschneiden soll die Maschine in o.T. Fadenhebel positionieren.

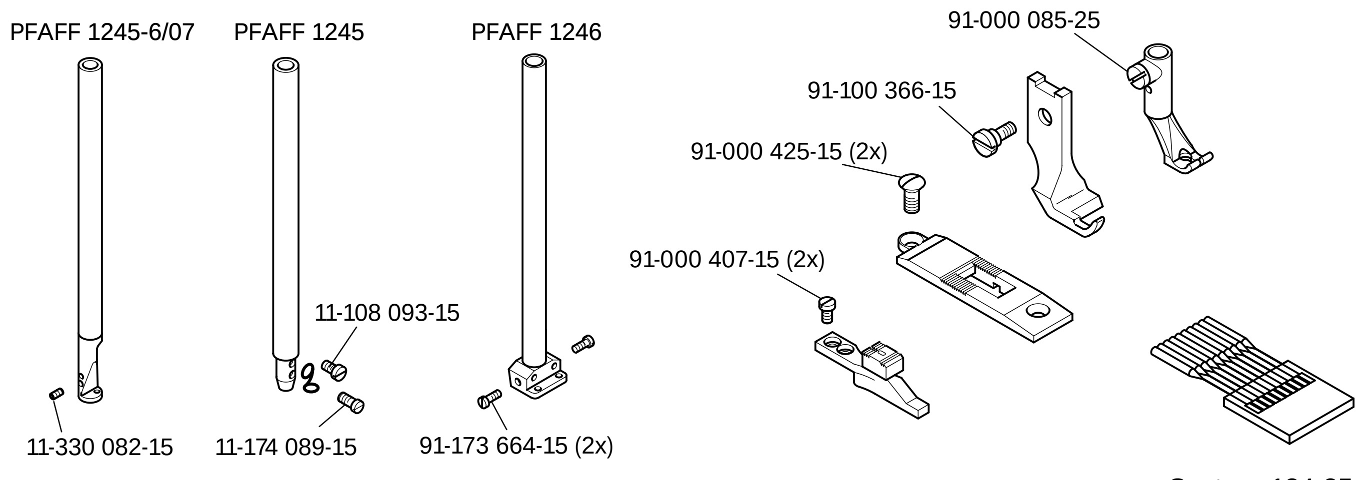


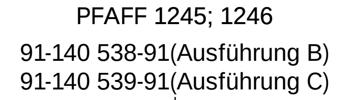
- Einstellung nach der Betriebsanleitung des Motors vornehmen.

12 Verschleißteile

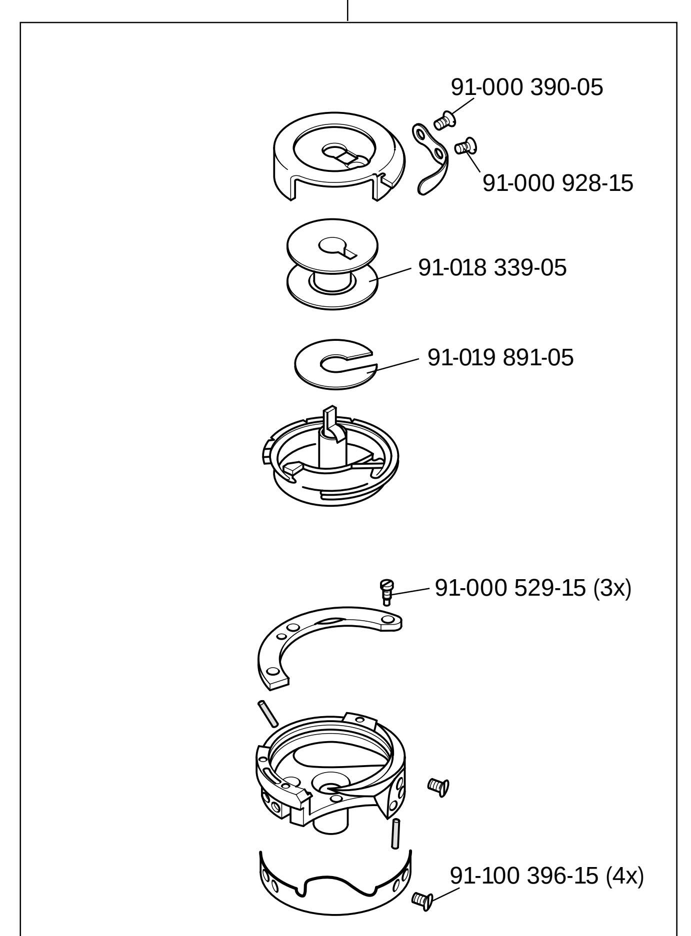


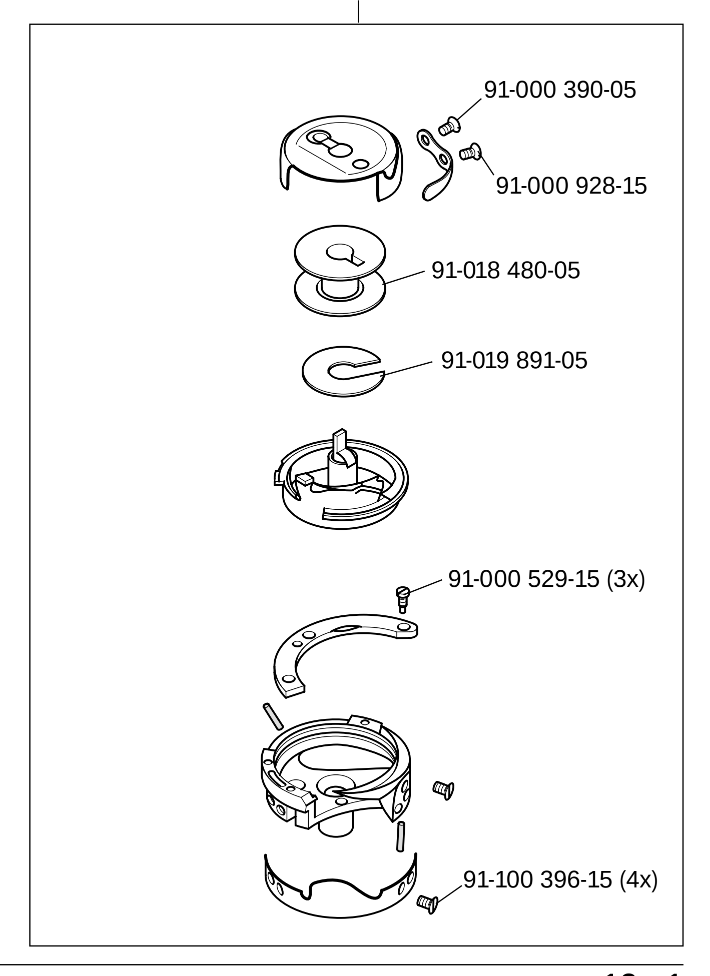
Diese Liste zeigt die wichtigsten Verschleißteile.
Eine ausführliche Teileliste für die komplette Maschine kann unter der Best.-Nr. 296-12-18 085 angefordert werden.

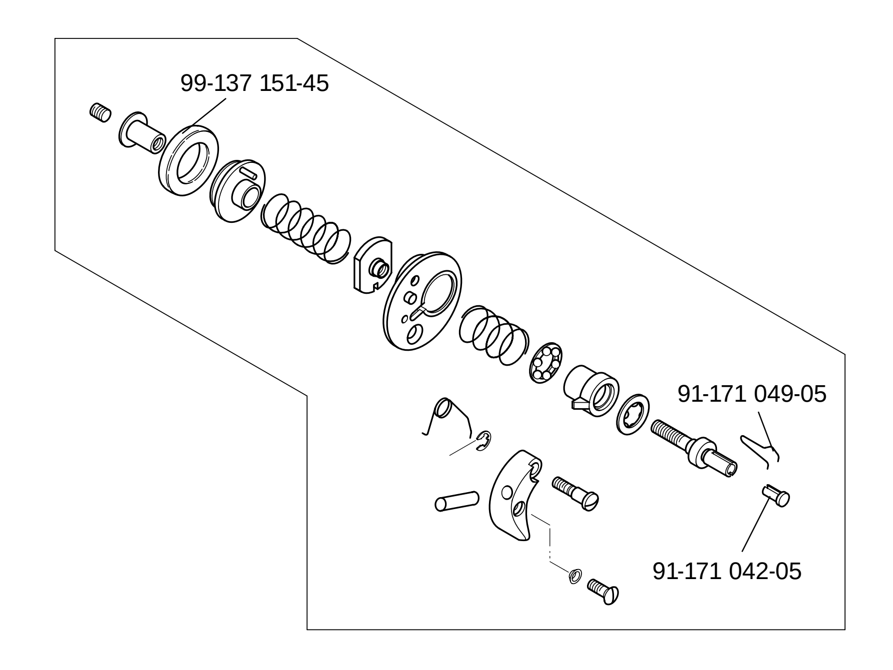


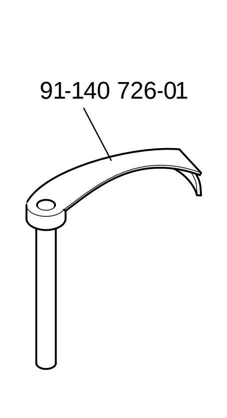

PFAFF 1245; 1246
91-140 538-91(Ausführung B)
91-140 539-91(Ausführung C)

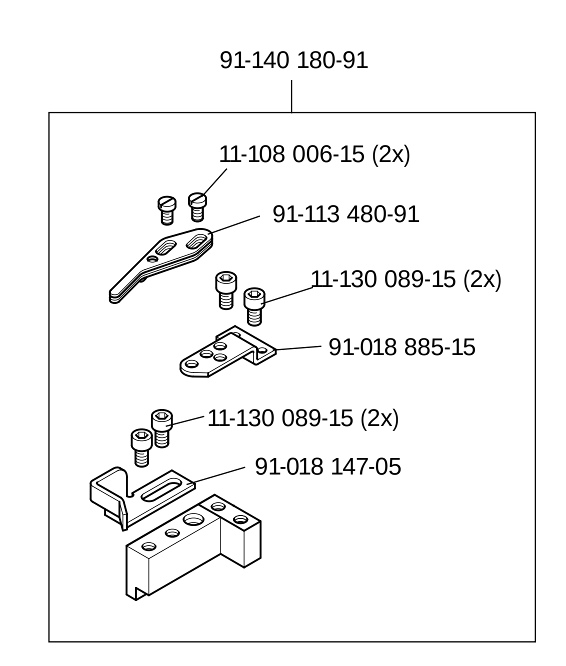
PFAFF 1245-900; 1246-900
91-140 540-91(Ausführung B)
91-140 451-91(Ausführung C)



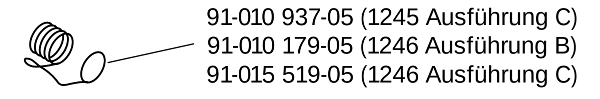




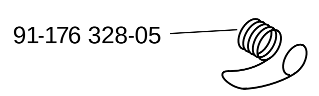


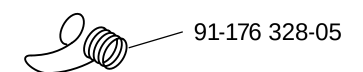


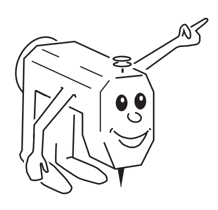
PFAFF 1245; 1246



PFAFF 1245-900; 1246-900







Notizen



PFAFF Industrie Maschinen GmbH

Postfach 3020
D-67653 Kaiserslautern

Königstr. 154
D-67655 Kaiserslautern

Telefon: (0631) 200-0
Telefax: (0631) 17202
E-Mail: info@pfaff-industrial.com

Gedruckt in der BRD
Printed in Germany
Imprimé en R.F.A.
Impreso en la R.F.A.